Weller®

WTCP 51



Betriebsanleitung - Operating Instructions - Mode d’emploi - Istruzioni per l’uso - Manual de uso - Manual do utilizador - Gebruiksaanwijzing - Instruktionsbok - Betjeningsvejledning - Käyttöohjeet - Οδηγίες Λειτουργίας - Kullanım kılavuzu - Návod k použití - Instrukcja obsługi - Üzemeltetési utasítás - Návod na používanie - Navodila za uporabo - Kasutusjuhend - Naudojimo instrukcija - Lietošanas instrukcija

Inhaltsverzeichnis — Seite

D

Table des matières — Page

F

Inhoud — Pagina

NL

Indice — Pagina

I

Table of contents — Page

GB

Innehållsförteckning — Sidan

S

Indice — Página

E

Indholdsfortegnelse — Side

DK

Índice — Página

P

Sisällysluettelo — Sivu

FIN

Πίνακας περιεχομένων — Σελίδα

GR

İçindekiler — Sayfa

TR

Obsah — Strana

CZ

Spis treści — Strona

PL

Tartalomjegyzék — Oldal

H

Obsah — Strana

SK

Vsebina — Stran

SLO

Sisukord — Lehekülg

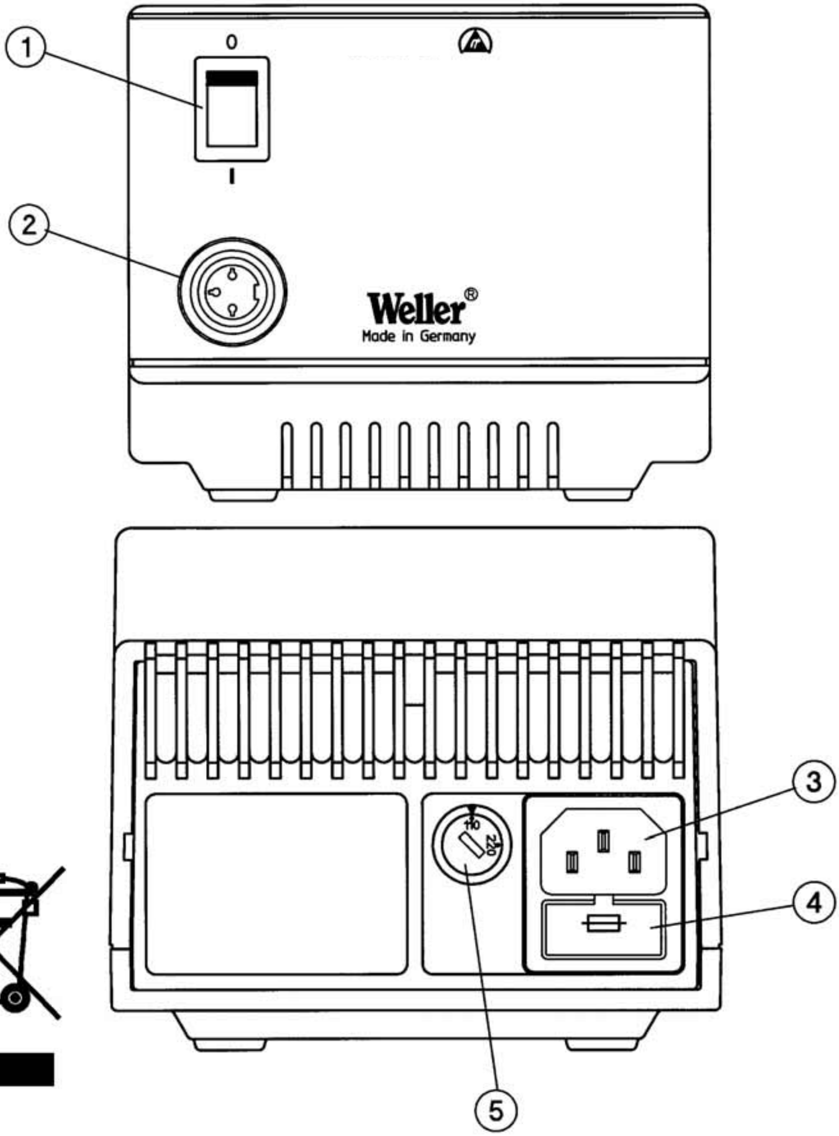
EST

Turinys — Puslapis

LT

Satura rādītājs

LV





D

1. Netzschalter
2. 3-pol. Anschlussbuchse für Magnastatlötkolben
3. Netzanschluss
4. Netzsicherung
5. Spannungswahlschalter (nur umschaltbare Version)

F

1. Interrupteur général
2. Prise trois broches pour fer à souder Magnastat
3. Raccordement secteur
4. Fusible secteur
5. Sélecteur de tension (uniquement version commutable)

NL

1. Netschakelaar
2. 3-polige aansluitcontactdoos voor Magnastat-soldeerbout
3. Netaansluiting
4. Netzekering
5. Spanningskeuzeschakelaar (alleen omschakelbare versie)

I

1. Interruttore di rete
2. Presa di collegamento tripolare per stilo brasatore Magnastat
3. Collegamento a rete
4. Fusibile di rete
5. Selettore di tensione (solo nella versione commutabile)

GB

1. Mains switch
2. 3-channel connection socket for Magnastat soldering iron
3. Power supply connector
4. Mains fuse
5. Voltage selection switch (dual-voltage version only)

S

1. Nätströmbrytare
2. 3-polig jackhylsa för Magnastat-lödkolv
3. Nätanslutning
4. Nätsäkring
5. Spänningsvalbrytare (endast omkopplingsbar version)

E

1. Interruptor a la red
2. Conector de 3 polos de conexión para Soldador Magnastat
3. Conexión de red
4. Fusible
5. Conmutador selector de tensión (sólo versión conmutable)

DK

1. Netkontakt
2. 3-polig kontakt til Magnastat-loddekolben
3. Nettilslutning
4. Netsikring
5. Spændingsomskifter (kun omskiftelig version)

P

1. Interruptor de rede Ferro de soldar
2. Tomada de ligação do ferro de soldar Magnastat, de 3 pólos, trancável
3. Ligação à rede
4. Fusível
5. TInterruptor selector de tensão (apenas versão comutável)

FIN

1. Verkkokytkin
2. Kolvin liitäntä Magnastat-juotoskolvi
3. Verkkoliitäntä
4. Verkkosulake
5. Jännitteen valintakytkin (vain vaihtomahdollisuuden omaavissa laitteissa)

GR

1. Διακόπτης λειτουργίας.
2. Συνδετική υποδοχή για το έμβολο συγκολλήσεων
3. Σύνδεση στο ηλεκτρικό ρεύμα
4. Ασφάλεια ρεύματος
5. Διακόπτης επιλογής ηλεκτρικής τάσης (μόνο για τον κατασκευαστικό τρόπο με δυνατότητα μεταρρύθμισης)

TR

1. Elektrik şalteri
2. Magnastat lehim kalemleri için 3 uçlu giriş
3. Elektrik bağlantısı
4. Elektrik sigortası
5. Voltaj seçim şalteri (yalnız voltaj seçim şalteri olan modellerde)

CZ

1. Síťový vypínač
2. Spólová připojovací zásuvka pro pájecí pero Magnastat
3. .Síťová přípojka
4. .Síťová pojistka
5. Přepínač síťového napětí (jen přepínatelná verze)

PL

1. Włącznik sieciowy
2. 3-biegunowe gniazdo przyłącze niowe dla Kolba lutownicza Magnastat
3. Przyłącze sieciowe
4. Bezpiecznik sieciowy
5. Przełącznik zmiany napięcia (tylko w wersji z przełącznikiem)

H

1. Hálózati kapcsoló
2. 3-pól. csatlakozóhüvely Magnastat forrasztópáka számára
3. Hálózati csatlakozás
4. Hálózati biztosíték
5. Feszültségválasztó kapcsoló (csak átkapcsolható verziónál)

SK

1 Sieťový vypínač
2. 3-pólová pripojovacia zásuvka pre spájkovačku Magnastat
3. Sieťová prípojka
4. Sieťová poistka
5. Prepínač sieťového napätia (len prepínateľná verzia)

SLO

1 Omrežno stikalo
2. 3-polna priključna doza za spajkalnik Magnastat
3. Omrežni priključek
4. Omrežna varovalka
5. Stikalo za izbiro napetosti (samo pri verziji z možnostjo preklopa)

EST

1. Võrgulüliti
2. 3-kontaktiline ühenduspuks magnastaatjootekolvile
3. Võrgupistik
4. Võrgukaitse
5. Pingevaliku lüliti (ainult ümberlülitatav variant)

LT

1. Tinklo jungiklis
2. 3 polių lizdas „Magnastatiniam“ lituokliui pri jungti
3 Lizdas elektros tinklui prijungti
4 Tinklo saugiklis
5. Įtampos pasirinkimo jungiklis (tik perjungiamame modelyje)

LV

1 Elektrības tīkla slēdzis
2. Trīspolu pieslēguma bukse Lodēšanas virzulis
3. Pieslēgums tīklam
4. Tīkla drošinātājs
5. Sprieguma pārslēdzējs (tikai versijai ar maināmo pies lēgumu)

Wir danken Ihnen für das mit dem Kauf der Weller Lötstation WTCP 51 erwiesene Vertrauen. Bei der Fertigung wurden strengste Qualitäts-Anforderungen zugrunde gelegt, die eine einwandfreie Funktion des Gerätes sicherstellen.

1. Achtung!

Vor Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie bitte diese Betriebsanleitung und die beiliegenden Sicherheitshinweise aufmerksam durch. Bei Nichteinhaltung der Sicherheitsvorschriften droht Gefahr für Leib und Leben.

Für andere, von der Betriebsanleitung abweichende Verwendung, sowie bei eigenmächtiger Veränderung, wird von Seiten des Herstellers keine Haftung übernommen.

Die Weller Lötstation WTCP 51 entspricht der EG Konformitätserklärung gemäß den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der Richtlinien 2004/108/EG und 2006/95/EG.

2. Beschreibung

Die Lötstation WTCP 51 ist bestens für Lötarbeiten an elektronischen Bauteilen mit großer elektrischer oder thermischer Empfindlichkeit geeignet. Die Temperaturregelung erfolgt nach dem WELLER-Magnastat-Prinzip.

Bei kalter Spitze wird der Dauermagnet von dem ferromagnetischen Temperaturfühler angezogen. Dadurch wird der Schalter eingeschaltet. Nähert sich der Fühler dem Curiepunkt, so verliert er seine ferromagnetischen Eigenschaften und kann den Dauermagneten nicht mehr festhalten. Der Magnet fällt ab und bringt den Schalter in den Ausschaltzustand, wodurch die Stromzufuhr zum Heizelement unterbrochen wird. Kühlt sich die Spitze etwas ab, so zieht der Temperaturfühler den Dauermagneten wieder an und Energie wird nachgeschoben. Die Temperaturfühler (Magnastate) untereinander haben eine äußerst geringe Streuung der Schalttemperaturen und unterliegen keinem Verschleiß durch Alterung oder Materialermüdung. Ein weiterer Vorteil dieser Anordnung ist, dass beim Auswechseln der Spitze der Kolben ausgeschalten ist. Der Heizkörper kann also bei fehlender Spitze nicht durchbrennen.

Bild Magnastat System siehe Seite 41

Die Wahl der Arbeitstemperatur erfolgt durch einfaches Wechseln der temperaturcodierten Lötspitze. Die WELLER "Longlife"-Lötspitzen umfassen die Temperaturbereiche 260°C, 310°C, 370°C, 425°C und 480°C. Die Lebensdauer der "Longlife"-Lötspitze wird durch galvanische Veredelung des Kupferkerns wesentlich heraufgesetzt. Es steht ein großes Sortiment an Lötspitzenformen zur Auswahl. Wählen Sie hieraus die optimale Lötspitze.

Der Magnastat-Lötkolben **TCP-S*** ist galvanisch vom Netz getrennt und arbeitet mit Schutzkleinspannung 24V AC oder DC. Standardmäßig ist der Lötkolben mit einem temperaturbeständigen Silikonkabel und einer WELLER "Longlife" PT-B7 Lötspitze ausgerüstet.

*Die Betriebsanleitungen von anderen anschließbaren WELLER-Werkzeugen sind zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

Technische Daten

Abmessungen L x B x H:	166 x 115 x 101
Netzspannung (3):	230 V (240 V, 120 V), 50 (60) Hz
Heizspannung:	24V, 50 (60) Hz
Lötkolbenleistung:	max. 50 W bei 24 V
Netzsicherung (4):	T0,315 A
Regelung:	2-Punktregelung mit Temperaturfühler

3. Inbetriebnahme

Ablagefeder mit Trichter auf Fußplatte des Lötkolbenhalters befestigen (siehe Explo-Zeichnung). Reinigungsschwamm mit Wasser tränken. Den Lötkolben in die Sicherheitsablage ablegen. Lötkolbenstecker in die 3-polige Anschlussbuchse (2) der Versorgungseinheit einstecken und arretieren. Die Versorgungseinheit mit dem Netz verbinden (3), dabei auf korrekte Netzspannung achten. Gerät am Netzschalter (1) einschalten. Beim ersten Aufheizen die selektiv verzinnbare Lötspitze mit Lot benetzen. Dies entfernt lagerbedingte Oxydschichten und Unreinheiten der Lötspitze.

4. Potentialausgleich

Die Lötspitze ist elektrisch direkt mit der Netzerde verbunden (hart geerdet).

5. Arbeitshinweise

Bei Lötpausen und vor dem Ablegen des Lötkolbens immer darauf achten, dass die Lötspitze gut verzinnt ist. Keine zu aggressiven Flußmittel verwenden.

Jede mechanische Bearbeitung zerstört die galvanische Schutzschicht der Lötspitze und setzt die Lebensdauer der Lötspitze drastisch herab.

Den Heizkörper nicht unmittelbar an Eisen entlangführen und keinem Wechselfeld aussetzen. Dies kann das Regelsystem beeinflussen. Bei Löt- bzw. Entlötarbeiten sind die Lötvorschriften der Bauteile, insbesondere die Temperaturgrenzwerte, zu beachten.

6. Zubehörliste

T005 32 152 99	FE50M Magnastat-Lötkolben mit Vorrichtung für Lötrauchabsaugung
T005 32 099 99	Verlängerungskabel 4 m
T005 41 734 99	DIL-16-WG Auslötspitze Dual in line 16
T005 13 040 99	Ablötzusatz DS-7

7. Lieferumfang

Versorgungseinheit P 51
Lötkolben TCP S
Sicherheitsablage KH 20
Betriebsanleitung
Sicherheitshinweise

Bild Lötspitzenprogramm siehe Seite 43
Bild Schaltplan siehe Seite 50
Bild Explo-Zeichnung siehe Seite 49

Technische Änderungen vorbehalten!

Die aktualisierten Betriebsanleitungen finden Sie unter www.weller-tools.com.

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en achetant le support de la station de soudage WTCP 51. Lors de la fabrication, des exigences de qualité très sévères assurant un fonctionnement parfait de l'appareil, ont été appliquées.

1. Attention!

Avant la mise en service de l'appareil, veuillez lire attentivement ce mode d'emploi et les consignes de sécurité ci-jointes. Dans le cas du non-respect des consignes de sécurité, il y a danger pour le corps et danger de mort.

Le fabricant décline toute responsabilité pour les utilisations autres que celles décrites dans le mode d'emploi de même que pour les modifications effectuées par l'utilisateur.

Le support de la station de soudage WTCP 51 correspond à la déclaration de conformité européenne en application des exigences de sécurité fondamentales de la directive 2004/108/CE et 2006/95/CE.

2. Description

La station de soudage WTCP 51 est particulièrement adaptée aux travaux de soudage sur des éléments électroniques à grande sensibilité électrique ou thermique. La régulation de la température se fait selon le principe Magnastat de WELLER.

Quand la panne à souder est froide, l'aimant permanent est attiré par la pastille ferromagnétique. Cela connecte l'interrupteur. Le capteur approchant du "Point Curie" perd ses propriétés ferromagnétiques et ne peut plus retenir l'aimant permanent. Celui-ci tombe et déconnecte l'interrupteur, ce qui arrête l'alimentation de l'élément chauffant. Si la panne se refroidit, la pastille attire à nouveau l'aimant et la phase de chauffe peut reprendre. La dispersion des températures de commutation entre pastilles (Magnastate) est extrêmement faible, de même que l'usure. Un autre avantage de cette disposition est le fait que le fer soit débranché lors du changement de panne. L'élément chauffant ne peut donc pas être détruit en absence de la panne à souder.

Figure : Système Magnastat WELLER - voir page 41

La sélection de la température de travail se fait par simple changement de la panne à souder codée. Les pannes longue durée permettent des températures de 260°C, 310°C, 370°C, 425°C et 480°C. La durée de vie de la panne à souder "WELLER-longue durée" est considérablement rallongée par un conditionnement galvanique du noyau de cuivre. Vous avez le choix entre des formes de pannes à souder differentes. Sélectionnez la panne optimale.

Le fer à souder **TCP S*** Magnastat est isolé électriquement du réseau et fonctionne, pour des raisons de sécurité, sous une faible tension de 24V en alternatif ou en continu.

Le fer à souder est équipé de façon standard d'un câble de silicone résistant à la chaleur et d'une panne à souder "WELLER-longue durée" de type PT B7.

* Les modes d'emploi d'autres outils raccordables WELLER complètent utilement celui-ci.

Characteristique techniques

Dimensions (P x Lx H):	166 x 115 x 101
Tension secteur (3):	230 V (240 V, 120 V), 50 (60) Hz
Tension de chauffe:	24 V, 50 (60) Hz
Puissance du fer à souder:	max. 50 W sous 24 V
Fusible secteur (4):	T 0,315 A
Régulation:	Régulation tout ou rien pour les pastilles

3. Mise en service

Fixer le ressort du support avec entonnoir sur l'embase du fer à souder (voir vue éclatée), humecteur l'éponge d'eau. Déposer le fer à souder sur le support de sécurité. Brancher et verrouiller le connecteur du fer à souder dans la prise 3 broches (2) du bloc d'alimentation. Brancher le bloc d'alimentation au secteur (3) après avoir vérifié que la tension est correcte. Allumer l'appareil au niveau de l'interrupteur général (1). Lors de la première utilisation, lubrifier la panne à souder que vous pouvez étamer au choix avec de la soudure. Cela fait disparaître les couches d'oxyde et les impuretés de la panne dus au stockage.

4. Equilibrage du potentiel

La pointe du fer à souder est électriquement directement reliée à la terre du réseau (mise à la terre au plus près).

5. Mode d'emploi

Entre les soudages ou avant de poser le fer à souder, toujours veiller à ce que la panne soit bien étamée. Ne jamais utiliser de flux agressif.

Tout traitement mécanique détruit la couche de protection galvanique de la panne à souder et raccourcit sensiblement la durée de vie de la panne.

Ne pas déplacer l'élément chauffant directement le long du fer et ne pas l'exposer à un champ alternatif. Cela pourrait influencer le système de régulation.

Lors de travaux de soudage ou de dessoudage, respecter les consignes concernant le soudage des éléments, en particulier les limites de température.

6. Liste des accessoires

T005 32 152 99	FE50M Fer à souder Magnastat avec dispositif d'aspiration des vapeurs de soudure, avec figure
T005 32 099 99	Rallonge 4m
T005 41 734 99	DIL-16-WG Panne à dessouder pour circuit intégré Dual in Line de 16 con tacts
T005 13 040 99	Accessoire de dessoudage DS-7

7. Eléments compris dans la livraison

Bloc d'alimentation P 51
Fer à souder TCP S
Support de fer KH 20
Mode d'emploi
Consignes de sécurité

Figure Liste des pannes à souder voir page 43
Figure Schéma de câblage voir page 50
Figure Vue éclatée voir page 49

Sous réserve de modifications techniques!

Vous trouverez les manuels d'utilisation actualisés sur www.weller-tools.com.

We danken u voor de aankoop van de Weller soldeerstation WTCP 51 en het door u gestelde vertrouwen in ons product. Bij de productie werd aan de strengste kwaliteitsvereisten voldaan om een perfecte werking van het toestel te garanderen.

1. Attentie!

Gelieve voor de ingebruikneming van het toestel deze gebruiksaanwijzing en de bijgeleverde veiligheidsvoorschriften aandachtig door te nemen. Bij het niet naleven van de veiligheidsvoorschriften dreigt gevaar voor leven en goed.

Voor ander, van de gebruiksaanwijzing afwijkend gebruik, alsook bij eigenmachtige verandering, wordt door de fabrikant geen aansprakelijkheid overgenomen.

De Weller soldeerstation WTCP 51 is conform de EG-conformiteitsverklaring volgens de fundamentele veiligheidsvereisten van de richtlijnen 2004/108/EG en 2006/95/EG.

2. Beschrijving

Het soldeerstation WTCP 51 is het meest geschikt voor soldeerwerk aan elektronische bouwdelen met grote elektrische of thermische gevoeligheid. De temperatuurregeling geschiedt volgens het WELLER-Magnastat-principe.

Bij een koude punt wordt de permanente magneet door de ferromagnetische temperatuurvoeler aangetrokken. Daardoor wordt de schakelaar ingeschakeld. Nadert de voeler het Curiepunt, dan verliest het zijn ferromagnetische eigenschappen en kan het de permanente magneet niet meer vasthouden. De magneet valt en brengt de schakelaar in de uitschakelingstoestand, waardoor de stroomtoevoer naar het verwarmingselement onderbroken wordt. Indien de punt iets afkoelt, dan trekt de temperatuurvoeler de permanente magneet weer aan en de energie wordt geleverd. De temperatuurvoelers (Magnastaten) onderling hebben een uiterst geringe spreiding van de schakeltemperaturen en zijn niet onderhevig aan slijtage door veroudering of materiaalmoeheid.
Een ander voordeel van deze aansluiting is dat bij het verwisselen van de punten de bout uitgeschakeld is. Het verwarmingselement kan zodoende bij ontbrekende soldeerpunten niet doorbranden.

Afbeelding: Weller Magnastat Systeem zie bladzijde 41

De keuze van de werktemperatuur geschiedt door het eenvoudig wisselen van de temperatuurgecodeerde soldeerpunten. De WELLER "Longlife"-soldeerpunten omvatten een temperatuurbereik van 260°C, 310°C, 370°C, 425°C en 480°C.

De levensduur van de "Longlife" soldeerpunt wordt door de galvanische veredeling van de koperkern aanzienlijk verlengd. Er kan gekozen worden uit 22 soldeerpuntvormen. Kies hieruit de optimale punt.

De Magnastat-soldeerbout **TCP-S*** is galvanisch van het net gescheiden en werkt met beschermingslaagspanning 24V AC of DC. De soldeerbout is deze aansluiting uitgerust met een temperatuurbestendige deze aansluiting en een WELLER-"Longlife" PT-B7 soldeerpunt.

De handleidingen van andere aansluitbare WELLER-werktuigen zijn voor deze handleiding aanvullend geldig.

Technische gegevens

Afmetingen (DxBxH):	166 x 115 x 101
Netspanning (3):	230V (240V,120V), 50 (60) Hz
Soldeerboutspanning:	24V, 50 (60) Hz
Soldeerboutvermogen:	max. 50W bij 24V
Netzekering (4):	T0,315A
Regeling:	2- puntregeling met temperatuurvoeler

3. Ingebruikname

De spiraalveer op de voetplaat van de soldeerbouthouder bevestigen (zie Explo-tekening) en de reinigingsspons met water natmaken. De soldeerbout in de soldeerbouthouder leggen. Soldeerboutstekker in de 3-polige aansluitcontactdoos (2) van de besturings-apparaat insteken en vastzetten. De besturingsapparaat met het net verbinden (3) en daarbij op de correcte netspanning letten. Het apparaat aan de netschakelaar (1) inschakelen. Bij de eerste verwarming de selectief vertinbare soldeerpunt met soldeersel bevochtigen. Dit verwijdert oxydelagen en vuiligheid van de soldeerpunt.

4. Potentiaal vereffening

Die punt van de soldeerbout is galvanisch met de randaarde verbonden (hard geaard).

5. Gebruiksaanwijzingen

Tijdens een soldeerpauze en voor het wegleggen van de soldeerbout altijd erop letten dat de soldeerpunt goed vertind is. Gebruik geen te agressieve vloeibare middelen.

Iedere mechanische bewerking verstoort de galvanische beschermingslaag van de soldeerpunt en verkort de levensduur van de soldeerpunt drastisch.

Het verwarmingselement niet direct langs metaal leiden en geen wisselveld uitzetten.

Dit kan het regelsysteem beínvloeden.
Bij soldeer resp. desoldeerwerk zijn de soldeervoorschriften van de bouwdelen, in hetbijzonder de temperatuurgrenswaarde in acht te nemen.

6. Toebehorenlijst

T005 32 152 99	FE 50M Magnastat-soldeerbout met voorziening voor soldeerdampafzui ging met afbeelding
T005 32 099 99	Verlengkabel 4m
T005 41 734 99	DIL-16-WG desoldeerpunt Dual in line 16
T005 13 040 99	Desoldeerset DS-7

7. Leveringsinhoud

Besturingsapparaat P 51
Soldeerbout TCP S
Soldeerbouthouder KH 20
Bedieningshandleiding
Veiligheidsinstructies

Afbeelding soldeerpuntenprogramma zie bladzijde 43
Afbeelding Schakelplan zie bladzijde 50
Afbeelding Explo-tekening zie bladzijde 49

Technische wijzigingen voorbehouden!

De geactualiseerde gebruiksaanwijzingen vindt u bij www.weller-tools.com.

Grazie per la fiducia accordataci acquistando la stazione di saldatura Weller WTCP 51. È stato prodotto nel rispetto dei più severi requisiti di qualità, così da garantire un funzionamento perfetto dell'apparecchio.

⚠ 1. Attenzione!

Prima di mettere in funzione l'apparecchio, leggere accuratamente queste Istruzioni per l'uso e le Norme di sicurezza allegate. La mancata osservanza delle norme di sicurezza può causare pericolo per la vita e la salute.

Il costruttore non è responsabile per un uso dell'apparecchio diverso da quello previsto nelle presenti Istruzioni per l'uso né per eventuali modifiche non autorizzate.

La stazione di saldatura Weller WTCP 51 corrisponde alla Dichiarazione di conformità CE, ai sensi dei requisiti fondamentali per la sicurezza delle direttive 2004/108/CE e 2006/95/CE.

2. Descrizione

La stazione di saldatura WTCP 51 è particolarmente indicata per i lavori di saldatura su componenti elettronici ad elevata sensibilità elettrica o termica. La regolazione della temperatura avviene secondo il principio Magnastat WELLER.

Quando la punta è fredda, il magnete permanente viene attratto dal termostato ferromagnetico, che permette l'azionamento dell'interrutore. Nel momento in cui il sensore si avvicina al punto di Curie, perde le sue carateristiche ferromagnetiche e non può più trattenere il magnete. Il magnete viene allontanato e ne consegue il disinserimento dell'interruttore, cosicchè l'apporto di corrente all'elemento riscaldante viene interrotto. Nel momento in cui la temperatura della punta si abbassa leggermente, il termostato attiva nuovamente il magnete e l'apporto di energia viene ripristinato. I termostati (Magnastat) hanno una dissipazione estremamente minima di temperatura di commutazione e non sono soggetti ad usura nè invecchiamento, e neppure a fatica del materiale. Un ulteriore vantaggio di questo sistema è costituito dal fatto che all'atto della sostituzione della punta il saldatore è disattivato. In assenza della punta di saldatura l'elemento radiante non può pertanto bruciarsi.

Figura: sistema Magnastat WELLER pagina 41

La selezione della temperatura di lavoro avviene semplicemente per mezzo della sostituzione della punta di saldatura a temperatura predefinita. Le punte di saldatura "Longlife" WELLER sono per temperature di 260°C,

310°C, 370°C, 425°C e 480°C. La durata delle punte di saldatura "Longlife" viene notevolmente aumentata grazie alrivestimento galvanico del loro nucleo in rame. La gamma delle punte di saldatura comprende 22 diverse forme, al fine di poter sempre permettere la scelta della punta più idonea ad ogni applicazione.

Il saldatore Magnastat **TCP-S*** è separato galvanicamente dalla tensione di rete e lavora con una tensione di sicurezza di 24 V CA o CC. La dotazione standard del saldatore comprende un cavo in gomma siliconica termoresistente, ed una punta "Longlife" PT-B7.

* Le istruzioni per l'uso degli altri utensili WELLER collegabili, trovano parimente validità unitamente alle presenti.

Dati tecnici

Dimensioni P x L x A:	166 x 115 x 101
Tensione di rete (3):	230 V (240 V, 120 V) 50 (60) Hz
Tensione di riscaldamento:	24V 50 (60) Hz
Potenza del saldatore:	max. 50W a 24V
Fusibile di rete (4):	T0,315 A
Regolazione temperatura:	mediante sensore Magnastat

3. Messa in funzione

Fissare la molla di supporto e l'imboccatura sul basamento del supporto poggiasaldatore (vedi disegno dei particolari). Inumidire d'acqua la spugnetta pulisci punte. Riporre il saldatore nel supporto di sicurezza. Inserire e bloccare la spina del saldatore nella presa tripolare dell'alimentatore (2). Collegare l'alimentatore con la rete prestando prima (3) attenzione alla corretta tensione di rete. Attivare l'interruttore di rete dell'apparecchio (1). All'atto del primo riscaldamento abbondantemente di stagno la punta di saldatura. In tal modo vengono rimossi lo strato d'ossidazione causato dal periodo di magazzino, ed eventuali impurità sulla punta.

4. Equalizzazione dei potenziali

La punta di saldatura è collegata elettricamente a terra (a massa costante).

5. Avvertenze

Nelle pause di saldatura riporre sempre il saldatore nell'apposito poggiasaldatore e prestare attenzione che la punta sia sempre ben stagnata. Non utilizzare flussanti troppo aggressivi.

Qualiasi tipo di abrasione meccanica danneggia il rivestimento galvanico della punta di saldatura e riduce drasticamente la durata della punta stessa.

Non muovere il saldatore nelle immediate vicinanze di corpi in ferro e non sottoporlo a campi elettrici alternativi, poichè ciò può compromettere il sistema di regolazione.

All'atto dell'esecuzione di lavori di saldatura o di dissaldatura, osservare le norme di saldatura, in modo particolare i valori limite di temperatura inerenti gli elementi in lavorazione.

6. Lista degli accessori

T005 32 152 99	Saldatore FE50M Magnastat con dispositivo per l'aspirazione dei fumi di saldatura
T005 32 099 99	Cavo di prolunga 4m
T005 41 734 99	Punta di saldatura DIL-16-WG Dual in line 16
T005 13 040 99	Accessorio per la dissaldatura DS-7

7. Fornitura

Alimentatore P 51
Saldatore TCP S
Poggiasaldatore KH 20
Istruzioni per l'uso
Norme di sicurezza

Figura: serie di punte di saldatura pagina 43
Figura Schema elettrico pagina 50
Figura Disegno esploso dei particolari pagina 49

Salvo modifiche tecniche!

Trovate le istruzioni per l'uso aggiornate su www.weller-tools.com.

Thank you for placing your trust in our company by purchasing the Weller Soldering Station WTCP 51. Production was based on stringent quality requirements which guarantee the perfect operation of the device.

1. Caution!

Please read these Operating Instructions and the attached safety information carefully prior to initial operation. Failure to observe the safety regulations results in a risk to life and limb.

The manufacturer shall not be liable for damage resulting from misuse of the machine or unauthorised alterations.

The Weller Soldering Station WTCP 51 corresponds to the EC Declaration of Conformity in accordance with the basic safety requirements of Directives 2004/108/EC and 2006/95/EC.

2. Description

The soldering Station WTCP 51 is best suited for soldering electrically or thermally sensitive electronic components. Temperature regulation is carried out using the WELLER Magnastat principle.

The permanent magnet is attracted to the ferromagnetic temperature sensor when the tip is cold. This causes the switch to switch on. As the sensor approaches the Curie-point, it loses its ferromagnetic properties and can no longer hold the permanent magnet. The magnet releases causing the switch to switch off, thereby interrupting the feed to the heating element. When the tip cools, the temperature sensor attracts the permanent magnet again and restores the current feed. There is little deviation between different temperature sensors (Magnestats) and they are not subject to wear due to ageing or material fatigue. An addition feature of this arrangement is that the soldering iron is switched off when changing tips. The heating element cannot burn out from use without a soldering tip.

Picture: Weller Magnastat system, see page 41

Selection of the correct working temperature is carried out by simply selecting the temperature coded soldering tip. The WELLER "Longlife" soldering tips are available in the temperatures 260°C, 310°C, 370°C, 425°C and 480°C. The lifetime of the WELLER "Longlife" soldering tip is lengthened substantially by the electroplated finish on the copper core. There are 22 different soldering tip forms to choose from. You can choose the optimal tip from one of these.

The Magnastat soldering iron **TCP-S*** is electrically isolated from mains and operates with a protective low voltage of 24 V AC or DC. The soldering iron comes standard with a temperature resistant silicon cord and a WELLER "Longlife" PT-B7 soldering tip.

* Information contained in the Operation Manuals of any other connected WELLER tools should be observed in addition to the information contained in this Operation Manual.

Technical Data

Dimensions L X W X H:	166 X 115 X 101
Mains voltage (3):	230 V (240 V, 120 V) 50 (60) Hz
Heating voltage:	24 V 50(60) Hz
Soldering iron power:	max. 50 W at 24 V
Mains fuse (4).	T0.315 A
Regulation:	2-point regulation with temperature sensor

3. Commissioning

Fasten the holder spring with funnel to the foot plate of the soldering iron holder (see exploded view) and soak the cleaning sponge with water. Place the soldering iron into the safety support rack. Insert the soldering iron plug into the 3-channel connection socket (2) of the control unit and lock it. Connect the control unit to mains (3). Be sure to check for the correct voltage. Switch on the unit at the mains switch (1). When using a tip for the first time, tin the end of the soldering tip with solder. This removes any layers of oxidation and contaminants from the soldering tip.

4. Equipotential bonding

The soldering tip is connected directly to the mains earth via the electrical cable (hard earthing).

5. Instruction for use

Always be sure that the soldering tip is properly tinned during pauses in soldering and when replacing the soldering iron into the holder. Don't use aggressive fluxing agents.

Any mechanical treatment of the soldering tip destroys the electro-plated protective coating of the soldering tip and decreases its lifetime.

Do not immediately run the heating element along iron or expose it to an alternating electrical field. This can influence the regulation system.

When soldering and desoldering, take into consideration the soldering instructions of the components, particularly their temperature limits.

6. Accessories

T005 32 152 99	FE50M Magnastat soldering iron with device for solder fume extraction
T005 32 099 99	Extension cord 4m
T005 41 734 99	DIL-16-WG desoldering tip dual in line 16
T005 13 040 99	Desoldering set DS-7

7. Scope of supply

Power unit P 51
Soldering iron TCP S
Safety support rack KH 20
Operation Manual
Safety Information

Picture: Soldering tip choices, see page 43
Picture: Circuit diagram, see page 50
Picture: Exploded view, see page 49

Subject to technical alterations and amendments!

See the updated operating instructions at www.weller-tools.com.

Tack för köpet av lödstationen WTCP 51 från Welle och visat förtroende. Vid tillverkningen har mycket stränga kvalitetskrav tillämpats för att säkerställa en klanderfri apparatfunktion.

1. Observera!

Läs noggrant igenom denna bruksanvisning och bifogade säkerhetsanvisningar innan du sätter apparaten i drift. Det är livsfarligt att inte följa säkerhetsföreskrifterna.

Tillverkaren ansvarar inte för användningar som avviker från bruksanvisningen, samt för egenmäktiga förändringar.

WELLER lödstationen WTCP 51 motsvarar EG- försäkran om överensstämmelse enligt de grundläggande säkerhetskraven i direktiv 2004/108/EG, 2006/95/EG.

2. Beskrivning

Lödstationen WTCP 51 ägnar sig utmärkt för lödarbeten för elektroniska dataljer som är mycket ömtåliga elektriskt och termiskt. Temperaturinställningen följer WELLER-Magnastat-principen.

Vid kall lödspets drar permanentmagneten genom den ferromagnetiska temperaturkänselkroppen. Därigenom slås strömbrytaren på. När känselkroppen närmar sig Curie-punkten så förlorar den sina ferromagnetiska egenskaper och kan inte påverka permanentmagneten mera. Magneten faller av och slår ifrån strömbrytaren. Därigenom är strömtillförelsen för värmeelementet bruten. Svalnar lödspetsen något, påverkar temperaturkänselkroppen ånyo permanentmagneten så att energiflödet blir fritt. Temperaturkänselkroppen (Magnastate) har en jämförelsevis ytterst ringa temperaturdifferens och uppvisar ingen utslitning genom ålder eller materialutmattning. En ytterligare fördel genom detta konstrutionsvis, är att lödkolvspetsen inte är spänningsförande. Värmeelementet kan således inte bränna sönder om lödspetsen saknas.

Figur: WELLER Magnastat system se sida 41

Arbetstemperaturen kan inställas genom enkelt utbyte av den temperaturkoderade lödspetsen. WELLER-lödspetsar omfattar ett temperaturområde från 260°C, 310°C, 425°C och 480°C. Livslängden för "Longlife"-lödspetsen blir genom den galvaniska behandlingen av kopparkärnan betydligt högre. 22 stycken lödspetsvarianter står totalt till förfogande. Välj därför den rätta lödspetsen ur sortimentet.

Magnastat-lödkolven **TCP-S*** är skild galvanisk från nätet och arbetar med skyddslågspänning 24V AC eller DC. Lödkolven är försedd med silikonkabel och WELLER-"Longlife"-lödspets PT-B7 som standard.

* Bruksanvisningen för andra anslutbara WELLER-verktyger gäller tillsammans med denna brukanvisning.

Tekniska data

Dimensioner (bredd x längd x höjd):	166 x 115 x 101
Nätspänning (3):	230V (240V, 120V) 50 (60) Hz
Spänning vid uppvärmning:	24V, 50 (60)Hz
Lödkolvseffekt:	max. 50W vid 24V
Nätsäkring (4):	T (trög) 0, 315A
Regulering:	2 - punktregule ring med- temperaturkänsel kropp

3. Idrigttagning

Fastsätt hållfjädern med tratt på lödkolvhållarens fotplatta (se explosions-ritning), vät rengöringssvampen med vatten. Lägg lödkolven på säkerhetshållaren. Sätt in lödkolvsstikkproppen i den 3-poliga jackhylsan (2) på styrdonet samt arretera. Förbindstyrdonet till nätet (3) och arretera samt kontrollera om spänningen är riktig. Koppla in apparaten med nätströmbrytaren (1). Vät den selektiva förtennbara lödspetsen med lod vid den första uppvärmningen. Lodet tar bort avlagrad oxydskikt och orenheter på lödspetsen.

4. Potentialutjämning

Lödspetsen är elektriskt direkt ansluten till jordledaren (hårt jordad).

5. Driftanvisninger

Vid lödpauser och innan lödkolven sättes på säkerhetshållaren, måste tillses att lödspetsen är försedd med tillräckligt tenn. Använd ej alltför aggressiva flussmedel.

Varje mekanisk bearbetning förstör det galvaniska skyddsskiktet på lödspetsen och förkortar drastiskt lödspetsens livslängd.

Värmeelementet får ej komma i kontakt med järnhaltiga föremål eller växelfält. Detta kan ha inflytande på styrdonet.

Vid löd- och avlödningsarbeten måste lödanvisningar för samtliga tillbehör beaktas och särskilt de max. temperaturangivelserna.

6. Tillbehörslista

T005 32 152 99	FE50M Magnastat-lödkolv med anord ning för utsugning
T005 32 099 99	skarvsladd 4m
T005 41 734 99	DIL-16-WG avlödningsspets Dual in line 16
T005 13 040 99	Avlödningstillsats DS-7

7. Leveransomfång

Försörjningsenhet P 51
Lödkolv TCP S
Säkerhetshållare KH 20
Bruksanvisning
Säkerhetsanvisningar

Figur Lödspetsprogramm se sida 43
Figur kopplingsschema sidan 50
Figur explosionsritning sidan 49

Rätten till tekniska ändringar förbehålles!

De uppdaterade bruksanvisningarna finns på www.weller-tools.com.

Muchas gracias por la confianza depositada en nosotros al comprar la estación de soldadura WTCP 51 de Weller. Para la fabricación de este aparato se han aplicado unas normas de calidad muy exigentes que garantizan un correcto funcionamiento del mismo.

⚠ 1. ¡Atención!

Lea detenidamente el manual de instrucciones y las normas de seguridad adjuntas antes de poner en funcionamiento el aparato. Si incumple las normas de seguridad corre el riesgo de sufrir importantes lesiones físicas o incluso mortales.

El fabricante no asume ninguna responsabilidad por una utilización diferente a la descrita en el manual de instrucciones, así como por modificaciones arbitrarias.

El soporte de la estación de soldadura WTCP 51 de Weller cumple la declaración de conformidad de la CE de acuerdo con los requisitos de seguridad básicos de las Directivas comunitarias 2004/108/CE y 2006/95/CE.

2. Descripción

La estación de soldadura WTCP 51 es idónea para trabajos de soldadura en componentes electrónicos de alta sensibilidad, tanto eléctrica como térmica. La regulación de la temperatura se realiza bajo el principio WELLER Magnastat.

Al encontrarse fría la punta, el imán permanente es atraído por el sensor térmico ferromagnético. De esta forma se conecta el interruptor . En cuanto el sensor se acerca a la temperatura del rojo, éste pierde sus propiedades ferromagnéticas y no puede sostener más al imán permanente. El imán se cae, desconectando de esta manera el interruptor, con lo que se interrumpe el suministro de corriente al elemento calefactor. Al enfriarse la punta un poco, el sensor térmico atrae nuevamente al imán permanente, con lo cual se reinicia el suministro de energía. Los sensores de temperatura (Magnastate) poseen una muy pequeña variación de temperatura entre sí, y no sufren desgaste alguno por envejecimiento o fatiga de material. Una ventaja más de esta distribución es el hecho de que el soldador se encuentra apagado mientras la punta es cambiada. De esta forma el elemento calefactor no se funde al faltar dicha punta.

Figura Sistema WELLER Magnastate 41

La elección de la temperatura de trabajo se realiza mediante un simple cambio de la punta de soldadura con temperatura codificada. Las puntas WELLER "Longlife" abarcan rangos de temperatura de 260°C, 310°C, 370°C, 425°C, y 480°C. La vida útil de la punta de soldar "Longlife" es considerablemente aumentada mediante un afinamiento galvánico del núcleo de cobre. Usted puede elegir entre un total de 22 tipos distintos de puntas de soldar. Elija Ud. la punta óptima.
El soldador Magnastat tipo **TCP-S*** está galvánicamente separado de la red y trabaja con una pequeña tensión de seguridad de 24V (CA o CC). El formato estándar viene equipado con un cable de silicon resistente al calor y una punta WELLER "Longlife" PT-B7.

* Los manuales de otros equipos marca WELLER que quieran ser conectados, son complementarios y compatibles con el presente manual.

Datos técnicos:

Dimensiones(LxAxA):	166 x 115 x 101
Tensión de la red (3):	230 V (240 V,120V), 50 (60) Hz
Tensión del calefactor:	24V, 50 (60)Hz
Potencia del soldador:	máx. 50 W a 24 V
Fusible general (de la red) (4):	T 0,315A
Exactitud de regulación:	Magnastate (con sensor térmico)

3. Puesta en foncionamiento

Ajuste el muelle con el embudo en la placa base del soporte del soldador y vea el plano Explo. Empape la esponja de limpieza con agua. Deposite el soldador en su respectivo depósito de seguridad. Introduzca el enchufe del soldador en el conector de 3 polos (2), del dispositivo de mando y asegure. A continuación conecte la unidad de suministro a la red (3), asegurándose que la tensión sea la correcta. Conectar el aparato a la red (1). Al realizar el primer calentamiento del soldador humedezca la punta con material de aporte (estaño). Esto libera a la punta de suciedades y óxidos.

4. Compensación de potencial

El cabezal del soldador está directamente conectado a la toma de tierra de la red de corriente (conexión a tierra dura).

5. Indicaciones para el trabajo

No utilice nunca el soldador sin la punta, de lo contrario se dañarán el calefactor y el termostato. Al realizar pausas o no utilizar el soldador cerciórese de que la punta se encuentre bien estañada. No utilice fundentes demasiado agresivos. Todo tipo de tratamiento mecánico daña la capa galvánica de protección de la punta y disminuye suvida útil en forma drástica.

Evitar la presencia de hierro en las cercanías del cuerpo calefactor y no exponerlo a campos alternos, ya que esto podría influenciar el sistema de regulación.

Al realizar trabajos de soldadura y/o desoldadura, tome en cuenta las normas de soldadura de las piezas, sobre todo los límites de temperatura.

6. Lista de accesorios

T005 32 152 99	Soldador Magnastat FE50M con dispositivo de succión para gases de soldadura
T005 32 099 99	Cable de extensión de 4 m
T005 41 734 99	Punta de desoldadura DIL-16-WG (Dual-in-line 16)
T005 13 040 99	Aditivo de desoldadura DS-7

7. Volumen de suministro

Unidad de suministro P 51
Soldador TCP S
Depósito de seguridad KH 20
Manual de empleo
Normas de seguridad

Figura Tipos de punta 43
Figura Plano de distribución eléctrica 50
Figura Plano Explo 49

¡Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas!

Encontrará los manuales de instrucciones actualizados en www.weller-tools.com.

Vi takker for købet af Weller Loddestationen WTCP 51. Under fremstillingen gælder vore strengeste kvalitetskrav, som sikrer, at apparatet fungerer fejlfrit.

1. Forsigtig!

Før apparatet tages i brug, bør betjeningsvejledningen og de vedlagte sikkerhedsanvisninger læses nøje igennem. Såfremt sikkerhedsforskrifterne ikke overholdes, er der fare for liv og levned.

Ved anden anvendelse end den, som beskrives i betjenings-vejledningen, samt selvbestaltede forandringer på apparatet, bortfalder producentens produktansvar.

Weller Loddestationen WTCP 51 overholder EU’s overens-stemmelseserklæring i henhold til de grundlæggende sikker-hedskrav i direktiverne 2004/108/EF og 2006/95/EF.

2. Beskrivelse

Loddestationen WTCP 51 er meget velegnet til loddearbejder ved elektroniske elementer med stor elektrisk eller termisk følsomhed. Temperaturregulering bliver gennemført efter WELLER-Magnastat-Principet.

Ved kold spids bliver permanentmagneten tiltrukket af ferro-magnetisk temparaturføleren. På den måde tændes kontak-ten. Nærmer føleren sig curiepunktet taber den sine ferro-magnetiske egenskaber og permanentmagneten kan ikke holdes fast. Magneten falder af og kontakten bliver slukket. Strømtilførsel til radiator bliver afbrudt. Køler spidsen ned trækker temperaturføleren permanentmagneten til igen og energi bliver tilført. Temperaturfølerne (Magnastate) imellem hinanden har en lav spredning af skiftetemperatur og under-lægger ingen slitage gennem aldring eller materialesvæk-kelse. Det er også en fordel på denne anordning at loddekol-ben er slukket ved udskiftning af spidsen.

Billede: Weller Magnastat System se side 41

Udvælgelse af arbejdstemperaturen bliver enkelt gennemført ved skift af temperaturkoderet loddespids. WELLER “Longlife“ - loddespidser omfatter temperaturområdet 260 gr. C, 310 gr. C, 370 gr. C, 425 gr. C og 480 gr. C. Levetiden af “WELLER-Longlife“ loddespidsen er væsentlig forlængert gennem kobberkernens galvaniske forædling. Du kan vælge dine optimale spidse mellem 22 forskellige typer lodde-spidser.

Magnastat - loddekolben er galvanisk skillt fra nettet og arbejder med en sikkerhedsspænding på 24V AC eller DC. Loddekolben er standardmæssig forsynet med et tempera-turbestandig silikonkabel og en “WELLER-Longlife“ PT-B7 loddespidse.

*Brugsvejledninger af andet WELLER værktøj er supplerende til denne brugsvejledning.

Tekniske data

Dimensioner:	166 x 115 x 101 mm (b x d x h)
Netspændning (3):	230 V. (240V, 120V) 50 (60) Hz
Varmespændning:	24V, 50 (60) Hz
Loddekolbenydelse:	max. 50 W ved 24V
Netsikring (4):	T 0,315A
Regulering:	2-punktregulering med temperaturføler

3. Ibrugtagning

Monter udlæggerfjedren med tragt på loddekolbens bundpla-de, (se Explo-tegning), fugt rengøringssvamp med vand. Læg loddekolben på sikkerhedhylden. Loddekolbenkontakten skal stikkes ind i den 3-polig tilslutningsbøsning (2) og arre-teres. Reguleringsapparat skal forbindes med nettet (3), pas på den korrekte netspænding. Tænd apparatet ved kontakten (1). Ved første gangs opvarming skal den selektiv fortinnba-re loddespidse befugtes. Det renser loddespidsen og fjerner oxydering.

4. Potentialudligning

Loddespidsen er direkte forbundet med den elektrisk jordfor-bindelsen (hård jordforbindelse).

5. Arbejdshenvisninger

Ved loddepauser og aflægning af loddekolben tages hensyn til at loddespidsen er godt
fortinnt. Man må ikke benytte for aggresive flusmidler. Enhver mekanisk behandling ødelægger den galvanisk beskyttelse og forringer loddespidsens levetid drastisk.

Radiatoren må ikke føres direkt forbi jern og må ikke udsæt-tes for vekselfelter. Dette kan påvirke reguleringssystemet.

6. Tilbehørsliste

T005 32 152 99	FE50M Magnastat-loddekolben 50W med indretning til lodderøgafsugning med billede
T005 32 099 99	Forlængeringskabel 4m
T005 41 734 99	DIL-16-WG aflodderspidse Dual-in-line 16
T005 13 040 99	Afloddetilsætning DS-7

7. Leveringsomfang

Forsyningsenhed P 51
Loddekolben TCP S
Sikkerhedshylden KH 20
Brugsvejledning
Sikkerhedshenvisninger

Billede: Loddespidsenprogram se side 43
Billede strømskema se side 50
Billede Explo-tegning se side 49.

Forbehold for tekniske ændringer!

De aktuelle betjeningsvejledninger findes på www.weller-tools.com.

Agradecemos-lhe a confiança demonstrada ao comprar o suporte para la estação de soldadura WTCP 51. Na produção tomaram-se por base as rigorosas exigências de qualidade, que asseguram um funcionamento em perfeitas condições do aparelho.

1. Atenção!

Antes de colocar o aparelho em funcionamento, leia com atenção este manual do utilizador e as indicações de segurança em anexo. Se não respeitar as normas de segurança corre risco de vida.

O fabricante não se responsabiliza pela utilização da ferramenta para aplicações diferentes das descritas no manual do utilizador, nem pela modificação abusiva da ferramenta.

A estação de soldadura WTCP 51 da WELLER corresponde à declaração de conformidade CE, conforme as exigências fundamentais de segurança das directivas 2004/108/CE e 2006/95/CE.

2. Descrição

A estação de soldadura WTCP 51 é expecialmente indicada para trabalhos de soldagem que envolvam peças electrónicas de grande susceptibilidade eléctrica e térmica. A temperatura é regulada segundo o princípio WELLER-Magnastat.

Enquanto a ponta de soldar se encontra fria, o ímã permanente é atraido pelo sensor térmico de características ferromagnéticas. Deste modo o interruptor encontra-se ligado. Quando a temperatura do sensor se aproxima do ponto de Curie, este perde as suas características ferromagnéticas e dixa de prender o ímã permanente. O ímã solta-se e interrompe deste modo a ligação do elemento de aquecimento à corrente. Se a ponta do ferro tende a arrefecer, o sensor térmico atrai de novo o ímã permanente e a ligação à corrente eléctrica estabelece-se de novo. A temperatura de comutação de todos os sensores de temperatura (Magnastate) diverge muito puco de sensor para sensor, e não estão espostos a qualquer tipo de desgaste de envelhecimento ou de cansaço do material. Uma outra vantagem desta constelação é a de que o ferro de soldar se encontra desligado quando se substituem as pontas do mesmo. O elemento de aquecimento não pode, portanto, fundir.

imagem : Sistema WELLER Magnastat ver página 41

A selecção da temperatura de trabalho é feita através do uso da respectiva ponta de soldar codificada. As pontas de soldar Longlife da WELLER abrangem as temperaturas 260°C, 310°C, 370°C, 425°C e 480°C. Devido ao revestimento galvanisado do núcleo de cobre, o tempo de uso da ponta de soldar Longlife da WELLER é substancialmente alargado. Ao todo encontram-se à disposição 22 pontas de soldar diferentes, de maneira de ir de encontro a todas as necessidades. Escolha o tipo que mais lhe convier.

O ferro de soldar Magnastat **TCP-S*** está separado galvanicamente da rede eléctrica e trabalha com uma tensão de segurança de 24 V. O ferro de soldar vem equipado com uma linha adutora de silicone termoresistente e uma ponta de soldar "WELLER -Longlife" do tipo PT-B7.

* Os manuais de utilisação de outros aparelhos ou instrumentos WELLER continuam em vigor e complementam o presente manual de utilisação.

Dados técnicos

Dimensões (largura X comprimento X altura):	166 x 115 x 101 mm
Tensão de rede (3):	230V (240V, 120V), 50 (60) Hz
Tensão do elemento de aquecimento :	24 V. 50 (60) Hz
Potência do ferro de soldar :	max. 50 W com 24 V
Fusível (4):	T 0.315 A
Regulação:	Regulação de dois pontos com sensor térmico

3. Colocação em funcionamento

Prender o descanço do ferro de soldar (funil) com as molas à base do dispositivo de fixação do ferro de soldar (ver desenho-explosão) e humedecer esponja de limpeza. Pousar o ferro de soldar no depósito de segurança. Prender a ficha de 3 pólos (2) do ferro de soldar à tomada do equipamento de comando e trancá-la. Depois de confirmar se a tensão da rede eléctrica é a indicada, conectar a ficha do equipamento de comando à rede de corrente eléctrica e ligar o aparelho (3). Durante o primeiro aquecimento da ponta do ferro de soldar, cobrir a mesma com um pouco de solda. Desta forma, eventuais resíduos na ponta do ferro de soldar, quer sejam películas de óxido, quer sejam outro tipo de impurezas, serão efectivamente eliminados.

4. Ligação equipotencial

A ponta de solda está diretamente conectada ao terra da rede (rigidamente aterrado)

5. Indicações de trabalho

Durante intervalos e antes de pousar o ferro de soldar verificar se a ponta do ferro de soldar está coberta com solda. Não use fundentes demasiado agressivos. Todo o tipo de tratamento mecânico da ponta do ferro de soldar danifica a camada de protecção da mesma (camada galvanisada) e reduz significativamente o seu tempo de uso.

Não maneje o ferro de soldar ao longo de peças metálicas nem o exponha a um campo alternativo, senão o sistema de regulação será afectado.

Ao soldar e dissoldar peças há que respeitar as indicações relativas à soldagemdas peças, nomeadamente a temperatura limite máxima.

6. Lista de acessórios

T005 32 152 99	Ferro de soldar Magnastat FE50M com aspirador de fumos com imagem
T005 32 099 99	Cabo de extenção
T005 41 734 99	Ponta de dissoldar DIL-16-WG dual-in-line 16
T005 13 040 99	Conjunto de dissoldar DS-7

7. Volume de fornecimento

Equipamento de alimentação P 51
Ferro de soldar TCP S
Depósito de segurança KH 20
Manual de intruções
Indicações de segurança

Imagem: Pontas de soldar ver página 43
Imagem painel de distribuição ver página 50
Imagem desenho-explosão ver página 49.

Reservado o direito a alterações técnicas!

Encontrará os manuais de instruções actualizados sob www.weller-tools.com

Kiitämme sinua luottamuksestasi, jota osoitit ostamalla Weller WTCP 51. Valmistuksen perustana ovat kovat laatuvaatimukset, jotka takaavat laitteen moitteettoman toiminnon.

1. Huomio!

Lue nämä käyttöohjeet ja oheiset turvallisuusohjeet huolellisesti läpi ennen laitteen käyttöönottoa. Turvallisuusmääräysten noudattamattajättäminen voi uhata henkeä ja elämää.

Valmistaja ei vastaa muusta käyttöohjeista poikkeavasta käytöstä tai omavaltaisista muutoksista.

Weller WTCP 51 vastaa EU:n vaatimustenmukaisuusvakuutusta turvallisuusdirektiiviin 2004/108/EY ja 2006/95/EY mukaan.

2. Kuvaus

Juotosasema WTCP 51 soveltuu parhaiten sellaisten elektronisten osien juotokseen, jotka ovat termisesti tai sähköisesti herkkiä. Lämmönsäätö tapahtuu Weller-Magnastat-järjestelmän mukaan.

Juotinkärjen ollessa kylmä, kestomagneettia vetää puoleensa ferromagneettinen lämpötunnistin, jonka avulla katkaisija kytkeytyy päälle. Kun lämpötunnistin lähestyy Curien pistettä, se kadottaa ferromagneettiset ominaisuutensa, eikä voi enää pitää kestomagneettia kiinni. Magneetti putoaa pois ja sammuttaa samalla katkaisijan, joka puolestaan katkaisee virran lämpöelementissä. Kun juotinkärjen lämpötila on taas laskenut, lämpötilatunnistin vetää kestomagneettia puoleensa ja kytkee samalla lämpöelementtiin virran päälle. Lämpötunnistimet (Magnastaatit) ohjaavat hyvin pienessä määrin kytkinvirtoja, eivätkä tämän vuoksi kulu käyttöiältään tai johda materiaaliväsymiseen. Lisäetu on myös se, että vaihtaessa juotinkärkeä, kolvi on kytketty pois päältä. Tämän vuoksi lämpöelementti ei voi juotinkärjen puuttuessa ylikuumeta/vaurioitua.

Kuva Weller Magnastat järjestelmästä ks. sivu 41

Juotoslämpötilan valinta tehdään tietylle lämmölle koodatulla juotinkärjellä. Weller-Longlife-juotinkärjet kattavat seuraavat lämpöalueet 260, 310, 370, 425 ja 480°C. Weller-longlifen käyttöikä on huomattavasti pitempi, koska juotinkärki käsitellään galvaanisesti kuparisydämen osalta. Kaikkiaan Weller-valikoimassa on käytettävissä 22 erilaista juotinkärkeä. Magnastat-**TCP-S***-juotoskolvi on erotettu galvaanisesti verkosta ja käyttää 24 V tasavirta-/ tai vaihtovirtajännitettä. Perusversiossa juotoskolvi on varustettu lämmönkestävällä silikonikaapelilla sekä Weller-longlife-PT-B7 juotinkärjellä.

* Juotosaseman kanssa yhteensopivien muiden lisälaitteiden käyttöohjeet täydentävät
tätä käyttöohjetta.

Tekniset tiedot

Mitat (Lev. x syv. x kork.):	166 x 115 x 101 mm
Verkkojännite (3):	230 V (240 V, 120 V) 50 (60) Hz
Lämmitysjännite:	24 V 50 (60) Hz
Juotoskolvin teho:	maks. 50 W 24 V
Verkkosulake (4):	T 0,315 A
Säätö:	kaksipistesäätö lämpöti latunnistimella

3. Käyttöönotto

Jousiteline suppilolla kiinnitetään juotoskolvin telineen jalkaosaan (ks. räjäytyskuva).
Puhdistussieni kastellaan. Juotoskolvi asetetaan turvatelineelle sivuun. Juotoskolvin liitin liitetään kolminapaiseen ohjainyksikön pistokkeeseen ja lukitaan paikalleen. Ohjainyksikkö yhdistetään verkkovirtaan, jolloin on huomioitava oikea käyttöjännite. Laite kytketään päälle verkkokytkimellä (1). Juotoskolvin ensimmäisellä lämmityskerralla täytyy kolvin kärki kastella juotteella, joka poistaa varastointihapettumat ja mahdolliset
epäpuhtaudet.

4. Potentiaalitasaus

Juottokärki on liitetty sähköisesti suoraan järjestelmämaadoitukseen (kova maadoitettu).

5. Työohjeet

Kun juotoskolvia ei käytetä, tulisi juotinkärjen olla tinan peitossa. Voimakkaita juoksuteaineita ei tule käyttää. Juotinkärjen kaikenlainen mekaaninen työstäminen huonontaa kärjen galvaanista suojaa ja lyhentää samalla sen käyttöikää huomattavasti.

Turva-alusta voidaan lukita kiinteästi yhteen ohjainyksikön kanssa. Tätä varten turva-alusta asetetaan ohjainyksikön vasempaan tai oikeaan sivuun, sijoitetaan kiinnitysreikiin ja työnnetään lukitusta varten taaksepäin.

Lämpöelementtiä ei tulisi liikuttaa rautaisten osien läheltä, eikä sitä tulisi pitää vaihtokentän läheisyydessä. Nämä edellämainitut tekijät saattavat vaikuttaa kolvin säätöjärjestelmään. Juotos-tai juotoksenpoistotöissä tulee aina noudattaa asennettavien osien juotosohjeita, varsinkin eri osien lämpöraja-arvoja tulee noudattaa tarkasti.

6. Lisävarusteluettelo

T005 32 152 99	FE50M Magnastat-juotoskolvi, varustettu juotoshöyryimulla (kuva)
T005 32 099 99	jatkojohto 4 m
T005 41 734 99	DIL-16-WG juotoksenavauskärki kaksirivikoteloihin, 16 napaa
T005 13 040 99	juotoksenavauslisälaite DS-7

7. Toimitusmuoto

Ohjainyksikkö P 51
Juotoskolvi TCP S
Turva-alusta KH 20
Käyttöohje
Turvallisuusohjeet

Kuva juotinkärjistä ks. sivu 43
Kuva: Kytkentäkaavio sivu 50
Kuva: Räjäytyspiirros sivu 49

Oikeus teknisiin muutoksiin pidätetään!

Viimeisimmät käyttöohjeet saat osoitteesta www.weller-tools.com.

Σας ευχαριστούμε για την εμπιστοσύνη που μας δείξατε, αγοράζοντας το στήριγμα πλακέτας WTCP 51 της Weller. Κατά την κατασκευή τηρήθηκαν αυστηρές απαιτήσεις ποιότητας, ώστε να εξασφαλίζεται η άψογη λειτουργία της συσκευής.

⚠ 1. Προσοχή!

Πριν τη θέση σε λειτουργία της συσκευής διαβάστε παρακαλώ προσεκτικά αυτές τις οδηγίες λειτουργίας και τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας. Σε περίπτωση μη τήρησης των κανονισμών ασφαλείας υπάρχει κίνδυνος για τη ζωή και την αρτιμέλειά σας.

Για κάθε άλλη χρήση, που αποκλίνει από τις οδηγίες λειτουργίας, καθώς και σε περίπτωση αυθαίρετης μετατροπής, δεν αναλαμβάνεται από την πλευρά του κατασκευαστή καμία ευθύνη.

Η επιτραπέζια συσκευή κόλλησης-αποκόλλησης WTCP 51 της WELLER ανταποκρίνεται στις θεμελιακές απαιτήσεις των οδηγιών 2004/108/Ε.Κ. και 2006/95/Ε.Κ.

2. Περιγραφή

Η επιτραπέζια συσκευή κόλλησης WTCP 51 είναι κατάλληλη για εργασίες κόλλησης σε ηλεκτρονικά εξαρτήματα με μεγάλη ηλεκτρική ή θερμική ευαισθησία.

Η σταθεροποίηση της θερμοκρασίας στηρίζεται πάνω στην αρχή WELLER-MAGNASTAT. Οταν η μύτη του κολλητηριού είναι κρύα, έλκεται ο μόνιμος μαγνήτης από το φερρομαγνητικό αισθητήρα θερμοκρασίας και ο διακόπτης κλείνει. ‘Οταν ο αισθητήρας πλησιάσει την θερμοκρασία Curie χάνει τις φερρομαγνητικές ιδιότητές του και δεν μπορεί πλέον να συγκρατήσει τον μόνιμο μαγνήτη. Ο μαγνήτης πέφτει, ανοίγει τον διακόπτη και έτσι διακόπτεται το ρεύμα που θερμαίνει το θερμαντικό στοιχείο. Μόλις κρυώσει λίγο η μύτη ξαναέλκει ο αισθητήρας θερμοκρασίας τον μόνιμο μαγνήτη και το θερμαντικό στοιχείο θερμαίνεται ξανά. Οι αισθητήρες θερμοκρασίας (Magnestate) έχουν μία πολύ σταθερή θερμοκρασία ενεργοποίησης (μικρή διασπορά) και δεν παρουσιάζουν προβλήματα φθοράς εξαιτίας γήρανσης ή κόπωσης. ‘Ενα ακόμη πλεονέκτημα της διάταξης αυτής είναι ότι κατά την διάρκεια της αλλαγής της μύτης το κολλητήρι είναι εκτός λειτουργίας. ‘Ετσι δεν είναι δυνατόν να καεί το θερμαντικό στοιχείο εξαιτίας απουσίας της μύτης.

Εικόνα: Σύστημα WELLER-MAGNASTAT δες σελίδα 41

Η επιλογή της θερμοκρασίας λειτουργίας επιτυγχάνεται με απλή εναλλαγή των κωδικοποιημένων (για λειτουργία σε συγκεκριμένη θερμοκρασία) μυτών κόλλησης. Υπάρχουν μύτες κόλλησης μακράς διαρκείας ψWELLER-longlife“ για τις θερμοκρασίες 260 βαθμών Κελσίου, 310 βαθμών Κελσίου, 370 βαθμών Κελσίου, 425 βαθμών Κελσίου και 480 βαθμών Κελσίου. Η διάρκεια ζωής των μυτών ψWELLER-longlife“ παρατείνεται σημαντικά μέσω γαλβανικής επιμετάλλωσης του χάλκινου πυρήνα. Προς επιλογή υπάρχουν 22 διαφορετικές μορφές μυτών.
Το ηλεκτρικό κολλητήρι MAGNASTAT TCP-S* είναι ηλεκτρικά απομονωμένο από το δίκτυο και λειτουργεί με ασφαλή χαμηλή τάση 24V AC ή DC. Το κολλητήρι είναι εφοδιασμένο με καλώδιο σιλικόνης για αντοχή σε υψηλές θερμοκρασίες και μία μύτη ψWELLER-longlife“ PT-B7.

(*) Οι οδηγίες χρήσεως άλλων συνδεόμενων στη συσκευή εργαλείων WELLER είναι συμπληρωματικά ισχύουσες.

Τεχνικά χαρακτηριστικά:

Διαστάσεις (Π΄Μ΄Υ΄):	166 x 115 x 101 mm
Τάση λειτουργίας (3):	230V (240V, 120V), 50 (60)Hz
Τάση θέρμανσης κολλητηριού:	24V, 50 (60)Hz
Κατανάλωση ισχύος κολλητηριού:	max. 50W σε 24V
Ασφάλεια ρεύματος (4):	T0.315A
Σταθεροποίηση:	σταθεροποίηση 2 σημείων
με	αισθητήρα θερμοκρασίας

3. Προετοιμασία της εγκατάστασης

Στερεώστε την υποδοχή στήριξης (ελατήριο) στην αντίστοιχη εγκοπή στην ειδική βάση (δες σχέδιο) και υγράνετε το σφουγγαράκι με νερό. Τοποθετήστε το κολλητήρι στην υποδοχή ασφαλείας συνδέστε το καλώδιό του στην 3-πολική υποδοχή (φύσα) και ασφαλίστε. Συνδέστε τη συσκευή με το δίκτυο (προσέξτε για σωστή τάση δικτύου). Θέστε την συσκευή σε λειτουργία με τον διακόπτη. Κατά την πρώτη θέρμανση επιστρώστε την μύτη του κολλητηριού (η μύτη είναι επιλεκτικά επικαλύψιμη) με κόλληση. Κατά αυτόν τον τρόπο απομακρύνονται στρώσεις οξειδίων που δημιουργούνται κατά την αποθήκευση και τυχόν άλλες ακαθαρσίες.

4. Εξίσωση δυναμικού (γείωση)

Το άκρο του κολλητηριού έχει άμεση ηλεκτρική σύνδεση με τη γείωση δικτύου (σκληρή γείωση).

5. Χρήσιμες οδηγίες εργασίας

Κατά την διάρκεια των διαλειμμάτων μεταξύ των κολλήσεων και πριν την τοποθέτηση του κολλητηριού στην υποδοχή στήριξης πρέπει η μύτη να είναι καλά επιστρωμένη με κόλληση. Μη χρησιμοποιείτε πολύ δραστικά μέσα ρευστοποίησης. Κάθε μηχανική επεξεργασία καταστρέφει τη γαλβανική προστατευτική επίστρωση της μύτης και μειώνει δραστικά τον χρόνο ζωής της.

Η βάση στήριξης του κολλητηριού είναι δυνατόν να

στερεωθεί στην κυρίως συσκευή. Για να γίνει αυτό κρεμάστε τη βάση στα αριστερά ή δεξιά της συσκευής και σπρώξτε την προς τα πίσω.

Μην πλησιάζετε και κινείτε το θερμαντικό στοιχείο πολύ κοντά σε σίδηρο και μην το εκθέτετε σε εναλλασσόμενα πεδία, διότι μπορεί να επηρεαστεί το σύστημα σταθεροποίησης. Κατά τις εργασίες κόλλησης και αποκόλλησης λάβετε υπ' όψιν σας τις προδιαγραφές κόλλησης των εξαρτημάτων και κυρίως τις μέγιστες επιτρεπόμενες θερμοκρασίες.

6. Παρελκόμενα

T005 32 152 99	FE50M ηλεκτρικό κολλητήρι Magnestat με δυνατότητα απαγωγής αερίων κόλλησης (με εικόνα)
T005 32 099 99	καλώδιο προέκτασης 4m
T005 41 734 99	μύτη αποκόλλησης ολοκληρωμένων dual-in-line 16 DIL-16-WG
T005 43 040 99	προσθήκη αποκόλλησης DS-7

7. Περιεχόμενα του σετ

Συσκευή τροφοδοσίας P 51
Ηλεκτρικό κολλητήρι TCP S
Υποδοχή ασφαλείας KH 20
Οδηγίες χρήσεως
Οδηγίες Λειτουργίας

Για μορφές διαθέσιμων μυτών δες σελίδα 43
Εικόνα με ηλεκτρολογικό σχέδιο δες σελίδα 50
Εικόνα με EXPLO-σχέδιο δες σελίδα 49

Με επιφύλαξη του δικαιώματος τεχνικών αλλαγών!

Τις ενημερωμένες οδηγίες λειτουργίας θα τις βρείτε κάτω από www.weller-tools.com.

Weller platin tutucusu WTCP 51 satın almakla bize göstermiş olduğunuz güvenden dolayı size çok teşekkür ederiz. Üretim sırasında, cihazın kusursuz bir şekilde çalışmasını sağlayan en zorlu kalite talepleri göz önünde bulundurulmuştur.

⚠ 1. Dikkat!

Cihazı devreye almadan önce bu kullanım kılavuzunu ve ekte bulunan güvenlik uyarılarını dikkatli bir şekilde okuyunuz. Güvenlik yönetmeliklerine dikkat edilmemesi durumunda yaşam ve vücut için tehlike oluşur.

Kullanım kılavuzunda anlatılandan farklı kullanılması durumunda ve ayrıca kendi istekleriniz doğrultusunda değişim yapılması halinde üretici tarafından hiç bir sorumluluk üstlenilmez.

WTCP 51 WELLER lehim istasyonu, 2004/108/AET ve 2006/95/AET (Avrupa Ekonomik Topluluğu) yönetmeliklerinde sözkonusu temel güvenlik gereksinimlerine göre AB uygunluk beyanına uygundur.

2. Tasvir

WTCP 51 lehim istasyonu özellikle elektrik ve termik açıdan hassas elektronik konstrüksiyon parçalarıyla yapılan lehim işleri için birebirdir. Isı ayarlaması WELLER Magnastat yöntemiyle sağlanır.

Uç soğuk olursa ferromanyetik ısı sensoru, daimi mıknatısı çeker. Bu da şalteri açar. Sensor Curie noktasına yaklaştığında ferromanyetik özelliğini kaybeder ve daimi mıknatısı tutamaz hale gelir. Bunun sonucunda mıknatıs düşer ve şalteri kapar. Bu da ısıtıcının elektrik beslenimini keser. Uç biraz soğuyunca ısı sensoru mıknatısı yeniden çeker ve enerji ikmali başlar. Sensorların (Magnastatlar) arasındaki ısı ölçüleri çok düşük olduğu için yıpranma veya materyal eskimesi sözkonusu değildir. Bu donanımın diğer bir avantajı da uç değiştirimi sırasında lehim kaleminin kapalı olmasıdır. Böylelikle ısıtıcının uç yokken yanması tehlikesi yoktur.

Resim Magnastat sistemi bkz. Sayfa 47

İstenilen ısının seçimi için ısı kodlu lehim kalemi ucunun değiştirilmesi yeterli olmaktadır. Uzun ömürlü WELLER „Longlife" lehim kalemi uçları 260°C, 310°C, 370°C, 425°C ve 480°C ısı alanlarını kapsar. Ucun bakır çekirdeğine uygulanan galvanizasyon sayesinde „Longlife" lehim kalemi uçları özellikle uzun ömürlüdür. Programda toplam 22 biçimde lehim kalemi ucu bulunmakta. Size en uygun ucu seçin.

TCP-S* Magnastat lehim kaleminin galvanik elektrik izolasyonu vardır ve tehlikesiz 24V AC veya DC gerilimle çalışır. Lehim kalemine standart olarak ısıya dayanıklı silikon kablo ve bir WELLER „Longlife" PT-B7 lehim kalemi ucu dahildir.

*Cihaza bağlayacağınız diğer WELLER aletlerinin kullanım talimatları, bu kullanım açıklamalarının yanında tamamlayıcı açıklamalar olarak geçerlidir.

Teknik veriler

Ölçüleri mm olarak U x G x Y:	166 x 115 x 101
Elektrik voltajı (3):	230V (240V, 120V), 50 (60) Hz
Isıtma gerilimi:	24V, 50 (60) Hz
Lehim kalemi gücü:	24V ile azami 50W
Elektrik sigortası (4):	T0,315A
İdare:	Isı sensorlu 2 noktalı idare

3. Kullanıma alış

Huniyle yatak yayını lehim kalemi tutucusunun ayaklığına monte ediniz (bkz. sökülü hal çizimi). Temizlik süngerini su ile iyice ıslatınız. Lehim aletini yatağına bırakınız. Elektrik fişini beslenim biriminin 3 uçlu girişine (2) takınız ve kilitleyiniz. Beslenim birimini şehir elektriğine bağlayınız (3), bunu yaparken şehir voltajına dikkat etmeyi unutmayınız. Cihazın elektrik şalterini (1) açınız. İlk ısıtmada, seçilen kalaylanabilir lehim kalemi ucuna ince bir lehim tabakası sürünüz. Bu yolla lehim ucunda o ana kadar oluşmuş oksit tabakası ve kiri almış olursunuz.

4. Potansiyel denkleme

Lehim kalemi ucu elektrik bakımından doğrudan şehir elektriği toprağına bağlıdır (sert toprak).

5. Kullanımla ilgili notlar

Çalışmaya ara verdiğiniz zaman ve lehim kalemini işten sonra bir kenara koymadan önce, ucun yeteri kadar kalaylı olmasına dikkat ediniz. Çok agresif yağ ve sıvılar kullanmayınız.

Her mekanik kullanım lehim kalemi ucunun galvanik koruyucu tabakasını yıpratır ve ucun ömrünü önemli ölçüde kısaltır.

Isıtıcıyı demir cisimlere yaklaştırmayınız ve dalgalı akım alanlarına maruz bırakmayınız. Aksi haller kumanda sistemini etkileyebilir.

Lehimleme ve lehim silme işleri sırasında, ilgili konstrüksiyon parçalarının lehimleme şartları ve özellikle de ısı hadlerine riayet ediniz.

6. Aksam listesi

T005 32 152 99	FE50M Magnastat lehim dumanı emicisi olan lehim kalemi
T005 32 099 99	Uzatma kablosu 4 m
T005 41 734 99	DIL-16-WG lehim silme ucu Dual in line 16
T005 13 040 99	Lehim silme katkısı DS-7

7. Satış kapsamı,

P 51 Beslenim birimi
TCP S Lehim kalemi
Emniyetli yatak KH 20
Kullanım kitabı
Güvenlik uyarıları

Resim Lehim kalemi ucu programı bkz. Sayfa 41
Resim Bağlantı şeması bkz. Sayfa 50
Resim Sökülü hal çizimi bkz. Sayfa 49

Teknik değişiklik hakkı saklıdır!

Güncellenmiş kullanım kılavuzlarını www.weller-tools.com sayfasında bulabilirsiniz.

Děkujeme Vám za důvěru, kterou jste nám projevili zakoupením pájecí stanice Weller WTCP 51. Při výrobě bylo dbáno na nejpřísnější požadavky na kvalitu, které zaručují spolehlivou funkci přístroje.

⚠ 1. Pozor!

Před uvedením přístroje do provozu si prosím pozorně přečtěte Návod k použití a přiložené Bezpečnostní pokyny. Při nedodržení bezpečnostních předpisů hrozí ohrožení zdraví nebo života.

Výrobce nepřebírá žádnou odpovědnost za použití v rozporu s Návodem k použití a dále v případě svévolné úpravy.

Pájecí stanice Weller WTCP 51 odpovídá prohlášení o shodě ES dle základních bezpečnostních požadavků směrnic 2004/108/ES a 2006/95/ES.

2. Popis

Pájecí stanice WTCP 51 je ideální pro pájení elektronických součástek s velkou elektrickou a tepelnou citlivostí. Regulace teploty se provádí na principu WELLER Magnastat.

Při studeném hrotu je trvalý magnet přitahován feromagnetickým snímačem teploty. Spínač je tak zapnutý. Přiblíží-li se snímač ke Curieovu bodu, ztratí své feromagnetické vlastnosti a nedokáže již trvalý magnetu udržet. Magnet odpadne a vypne spínač, čímž se přeruší přívod proudu k topnému článku. Jakmile hrot trochu vychladne, snímač teploty opět přitáhne trvalý magnet a přívod energie se obnoví. Snímače teploty (Magnastaty) mají minimální rozptyl spínací teploty a nepodléhají žádnému opotřebení stárnutím nebo únavou materiálu. Další výhodou tohoto uspořádání je, že při výměně hrotu je páječka vypnutá. Topné těleso se při chybějícím hrotu tedy nemůže přepálit.

Obrázek systému Magnastat viz strana 41

Volba pracovní teploty se provádí jednoduchou výměnou teplotně kódovaného pájecího hrotu. Pájecí hroty s dlouhou životností WELLER Longlife zahrnují teplotní rozsahy 260 °C, 310 °C, 370 °C, 425 °C a 480 °C. Životnost pájecího hrotu Longlife je díky galvanickému zušlechtění měděného jádra značně prodloužena. Na výběr je celkem 22 různých tvarů pájecích hrotů. Vyberte si z nich optimální pájecí hrot.
Pájecí pero Magnastat **TCP-S*** je galvanicky odděleno od sítě a pracuje s ochranným nízkým napětím 24 V AC nebo DC. Standardně je pájecí pero vybaveno teplotně stálým silikonovým kabelem a pájecím hrotem s dlouhou životností WELLER Longlife PT-B7.

*Návody k použití pro další připojitelné nástroje WELLER platí současně s tímto návodem k použití.

Technické údaje

Rozměry D x Š x V:	166 x 115 x 101
Síťové napětí (3):	230V (240V, 120V), 50 (60) Hz
Topné napětí:	24V, 50 (60) Hz
Výkon pájecího pera:	max. 50W při 24V
Síťová pojistka (4):	T0,315A
Regulace:	2bodová regulace pomocí snímače teploty

3. Uvedení do provozu

Na základovou desku stojánku připevněte odkládací pružinu s trychtýřem (viz rozkladový výkres). Do čisticí houby nasajte vodu. Odložte pájecí pero do bezpečnostního stojánku. Zasuňte zástrčku pájecího pera do 3pólové připojovací zásuvky (2) napájecí jednotky a aretujte ji. Napájecí jednotku připojte k síti (3), přitom dbejte na správné síťové napětí. Zapněte přístroj síťovým vypínačem (1). Při prvním zahřátí naneste na selektivně pocínovatelný pájecí hrot pájku. Ta odstraní z pájecího hrotu vrstvy oxidů vzniklé při skladování a nečistoty.

4. Vyrovnání potenciálů

Pájecí hrot je elektricky přímo propojen se zemí sítě (tvrdě uzemněn).

5. Pracovní pokyny

Při přestávkách v pájení a před odložením pájecího pera dbejte na to, aby byl pájecí hrot dobře pocínován. Nepoužívejte příliš agresivní tavidla.

Každé mechanické opracování zničí galvanickou ochrannou vrstvu pájecího hrotu a drasticky sníží jeho životnost.

Nepohybujte topným tělesem v bezprostřední blízkosti železných předmětů a nevystavujte ho

střídavému magnetickému poli. Mohlo by to ovlivnit regulační systém.

Při pájení a odpájení dodržujte pájecí předpisy pro součástky, především mezní hodnoty teploty.

6. Seznam příslušenství

T005 32 152 99	FE50M Pájecí pero Magnastat s přípravkem pro odsávání kouře z pájení
T005 32 099 99	Prodlužovací kabel 4 m
T005 41 734 99	DIL-16-WG Odpájecí hrot Dual in line 16
T005 13 040 99	Přísada pro odpájení DS-7

7. Rozsah dodávky

Napájecí jednotka P 51
Pájecí pero TCP S
Bezpečnostní stojánek KH 20
Návod k použití
Bezpečnostní pokyny

Obrázek s programem pájecích hrotů viz stranu 43
Obrázek se schématem viz stranu 50
Obrázek s rozkladovým výkresem viz stranu 49

Technické změny vyhrazeny!

Aktualizovaný provozní návod najdete na adrese www.weller-tools.com.

Dziękujemy za zaufanie okazane nam przy zakupie stacji lutowniczej Weller WTCP 51. Za podstawę produkcji przyjęto surowe wymogi jakościowe, które gwarantują poprawne działanie urządzenia.

1. Uwaga!

Przed uruchomieniem urządzenia należy przeczytać uważnie niniejszą instrukcję obsługi oraz wskazówki bezpieczeństwa. Nieprzestrzeganie przepisów bezpieczeństwa stanowi zagrożenie dla życia i zdrowia.

Za inne, niezgodne z niniejszą instrukcją obsługi użytkowanie oraz samowolne zmiany w urządzeniu producent nie ponosi odpowiedzialności.

Stacja lutownicza Weller WTCP 51 odpowiada deklaracji zgodności EG zgodnie z podstawowymi wymogami bezpieczeństwa wg norm 2004/108/EG oraz 2006/95/EG.

2. Opis

Stacja lutownicza WTCP 51 nadaje się szczególnie do prac lutowniczych przy podzespołach elektronicznych z dużą wrażliwością elektryczno-termiczną. Regulacja temperatury odbywa się według zasad systemu WELLER-Magnastat.

Przy zimnym grocie, magnes trwały jest przyciągany przez ferromagnetyczny czujnik temperatury. To powoduje załączenie się włącznika. Gdy czujnik zbliży się do punktu Curie, traci on swoje ferromagnetyczne właściwości i nie może więcej trzymać magnesu trwałego. Magnes zostaje odłączony a włącznik znajduje się w stanie wyłączonym co powoduje przerwanie dopływu prądu do elementu grzejnego. Gdy grot się trochę schłodzi, czujnik temperatury ponownie przyciąga magnes trwały, zapewniając tym samym dopływ energii. Czujniki temperatury (Magnastaty) mają między sobą znikomą zdolność rozpraszania temperatur załączania i nie zużywają się przez starzenie lub zmęczenie materiału. Dodatkową zaletą takiego układu jest fakt, iż przy zmianie grotu kolba lutownicza pozostaje wyłączona. Dzięki temu element grzejny nie przepali się jeśli grot nie jest osadzony.

Rysunek System Magnastat patrz strona 41

Wybór temperatury roboczej odbywa się poprzez prostą wymianę grotu lutowniczego z odpowiednio zakodowanymi w nim parametrami temperatury. Groty lutownicze Weller Longlife obejmują następujące zakresy temperatur: 260°C, 310°C, 370°C, 425°C i 480°C. Żywotność grotu lutowniczego Longlife jest znacznie zwiększona dzięki zastosowaniu galwanicznej powłoki miedzianego rdzenia grotu. Oferta obejmuje łącznie 22 różnorodne formy grotów lutowniczych. Z niej można wybrać optymalny grot lutowniczy.

Kolba lutownicza systemu Magnastat **TCP-S*** jest galwanicznie odcięta od sieci i korzysta z ochronnego napięcia małego 24V AC lub DC. Kolba lutownicza jest wyposażona standardowo w odporny na wysoką temperaturę przewód silikonowy oraz grot lutowniczy WELLER Longlife PT-B7.

*Instrukcje obsługi innych narzędzi WELLER można stosować jako uzupełnienie do niniejszej instrukcji obsługi.

Dane techniczne

Wymiary dł. x szer. x wys.:	166 x 115 x 101
Zasilanie sieciowe (3):	230V (240V, 120V), 50 (60) Hz
Napięcie grzewcze:	24V, 50 (60) Hz
Moc kolby lutowniczej:	maks. 50W przy 24V
Bezpiecznik sieciowy (4):	T0,315A
Regulacja:	2-punktowa regulacja z czujnikiem tempe ratury

3. Uruchomienie

Przymocować na podstawce lutowniczej sprężynę z lejkiem (patrz rysunek rozkładowy). Gąbkę do czyszczenia nasączyć wodą. Położyć lutownicę na podstawce lutownicy. Podłączyć wtyczkę lutownicy do 3-biegunowego gniazda przyłączeniowego (2) instalacji zasilającej i przymocować ją. Instalację zasilającą (3) podłączyć do sieci i zwrócić uwagę na prawidłowe napięcie sieciowe. Za pomocą włącznika sieciowego (1) włączyć urządzenie. Przy pierwszym nagrzewaniu pokryć lutem selektywny, pobielony grot. Dzięki temu z grotu lutowniczego usunięte zostaną wszelkie zanieczyszczenia i osady powstałe w procesie utleniania.

4. Wyrównanie potencjału

Grot lutowniczy jest bezpośrednio podłączony do uziemienia sieciowego (uziemienie bezpośrednie).

5. Wskazówki dot. pracy

W trakcie przerw w lutowaniu i przed odłożeniem lutownicy na podstawkę należy zawsze pamiętać o tym, aby grot był dobrze pokryty warstwą cyny. Nie stosować żrących topników.

Każde działanie mechaniczne, któremu poddany jest grot lutowniczy, niszczy jego galwaniczną powłokę ochronną, obniżając tym samym drastycznie żywotność grotu.

Nie wolno wystawiać elementu grzejnego na wpływ pola zmiennego i żelaza, które ma właściwości ferromagnetyczne. Może to wpłynąć na system regulacyjny.

Podczas prac lutowniczych lub rozlutowniczych należy przestrzegać wskazówek lutowniczych dot.montowanych podzespołów i ich granicznych wartości temperatur.

6. Lista akcesoriów

T005 32 152 99	FE50M lutownica systemu Magnastat z instalacją odciągu par lutowniczych
T005 32 099 99	Kabel przedłużający 4 m
T005 41 734 99	DIL-16-WG końcówka rozlutow nicza do układów Dual in line 16
T005 13 040 99	końcówka rozlutownicza DS-7

7. Zakres wyposażenia

Instalacja zasilająca P 51
Lutownica TCP S
Podstawka lutownicy KH 20
Instrukcja obsługi
Wskazówki bezpieczeństwa

Rysunek Asortyment grotów lutowniczych patrz strona 43
Ilustracja Schemat połączeń patrz strona 50
Rysunek rozkładowy patrz strona 49

Zmiany techniczne zastrzeżone!

Zaktualizowane instrukcje obsługi znajdują się pod adresem: www.weller-tools.com.

Köszönjük a Weller WTCP 51 forrasztóállomás megvásárlásával irányunkban mutatott bizalmát. A gyártás során a legszigorúbb minőségi követelményeket vettük alapul, ami biztosítja a készülék kifogástalan működését.

⚠ 1. Figyelem!

A készülék üzembevétele előtt kérjük, figyelmesen olvassa el az üzemeltetési utasítást és a mellékelt biztonsági utasításokat. A biztonsági előírások be nem tartása baleset- és életveszélyt jelent.

Más, az üzemeltetési utasítástól eltérő használatért, valamint önkényes változtatás esetén, a gyártó nem vállalja a felelősséget.

A WELLER WTCP 51 forrasztóállomás a 2004/108/EK és 2006/95/EK irányelvek alapvető biztonsági követelményei alapján megfelel az EK megfelelőségi nyilatkozatnak

2. Leírás

A WTCP 51 forrasztóállomás kiválóan alkalmas elektromosan vagy termikusan nagyon érzékeny elektronikus alkatrészek forrasztási munkáihoz. A hőmérséklet-szabályozás a WELLER Magnastat elv alapján történik.

Hideg csúcs esetén az állandó mágnest a ferromágneses hőmérsékletérzékelő vonzza. Ezáltal A kapcsoló bekapcsol. Amint az érzékelő közeledik a Curie-ponthoz, úgy veszít ferromágneses tulajdonságaiból és a állandó mágnest már nem tudja megtartani. A mágnes leesik és a kapcsolót kikapcsolt állapotba állítja, ami által megszakad a fűtőelem áramhozzávezetése. Ha a csúcs kissé lehűl, akkor a hőmérsékletérzékelő ismét vonzza az állandó mágnest és bekapcsol a tápellátás. A hőmérsékletérzékelők (Magnastat) kapcsolási hőmérsékletei csak rendkívül csekély mértékben térnek el (kicsi a szórás) és nincs öregedésből vagy anyagfáradásból eredő kopás. Ennek az elrendezésnek további előnye, hogy a csúcs cseréjekor a páka ki van kapcsolva. Tehát hiányzó csúcs esetén a fűtőtest nem ég le.

Magnastat rendszer ábráját lásd a 41. oldalon

A munkahőmérséklet megválasztása a hőmérsékletkóddal rendelkező forrasztócsúcs egyszerű cseréjével történik. A WELLER Longlife forrasztócsúcsok lefedik a 260°C, 310°C, 370°C, 425°C és 480°C hőmérséklet-tartományt. A Longlife forrasztócsúcsok élettartamát a rézmag galvanikus nemesítése lényegesen növeli. Összesen 22 különböző forrasztócsúcs-forma áll rendelkezésre. Válassza ki közülük az optimális forrasztócsúcsot.

A **TCP-S*** Magnastat forrasztópáka galvanikusan le van választva a hálózatról és 24V AC vagy DC kisfeszültséggel működik. Normál kivitelben a forrasztópáka hőálló szilikonkábellel és WELLER Longlife PT-B7 forrasztócsúccsal van felszerelve.

*Más, csatlakoztatható WELLER szerszámok üzemeltetési útmutatója ezen az üzemeltetési útmutatón túlmenően kiegészítőleg érvényes.

Műszaki adatok

Méret: H x Sz x M:	166 x 115 x 101
Hálózati feszültség (3):	230V (240V, 120V), 50 (60) Hz
Fűtőfeszültség:	24V, 50 (60) Hz
Forrasztópáka teljesítménye:	max. 50W 24V esetén
Hálózati biztosíték (4):	T0,315A
Szabályozás:	2-pontos szabályozás hőmérsékletérzékelővel

3. Üzembevétel

A tölcséres tárolórugót rögzítse a forrasztópákatartó talplemezére (lásd a robbantott ábrát). A tisztítószivacsot itassa át vízzel. Helyezze a forrasztópákát a biztonsági tartóba. Dugja be a forrasztópáka dugóját a 3-pólusú csatlakozóhüvelybe (2) a tápegységen és rögzítse ott. Kapcsolja rá a tápegységet a hálózatra (3), ügyeljen a megfelelő hálózati feszültségre. Kapcsolja be a készülék hálózati kapcsolóját (1). Az első felfűtéskor a szelektíven cinezhető forrasztócsúcsot nedvesítse meg forraszanyaggal. Ez eltávolítja a tárolásból eredő oxidréteget és a forrasztócsúcs szennyeződéseit.

4. Potenciálkiegyenlítés

A forrasztócsúcs elektromosan közvetlenül a hálózati földelésre van kötve (kemény földelés).

5. Munkautasítások

Forrasztási szünet esetén és a forrasztópáka lerakása előtt mindig ügyeljen rá, hogy a forrasztócsúcs jól be legyen cinezve. Ne használjon túlságosan agresszív folyasztószert.

Minden mechanikus megmunkálás tönkreteszi a forrasztócsúcs galvanikus védőrétegét és drasztikusan csökkenti a forrasztócsúcs élettartamát.

A fűtőtestet ne vezesse el közvetlenül vas mellett, és ne tegye ki váltakozó mező hatásának. Ez befolyásolhatná a szabályozórendszert.

Forrasztási és kiforrasztási munkáknál vegye figyelembe az alkatrész forrasztási előírásait, különös tekintettel a hőmérsékleti korlátokra.

6. Tartozéklista

T005 32 152 99	FE 50M Magnastat forrasztópákaforrasztásifüst-elszívó készülékkel
T005 32 099 99	hosszabbítóvezeték, 4 m
T005 41 734 99	DIL-16-WG kiforrasztócsúcs, Dual in line 16
T005 13 040 99	kiforrasztó toldat DS-7

7. Szállítási terjedelem

P 51 tápegység
TCP S forrasztópáka
KH 20 biztonsági tároló
Kezelési útmutató
Biztonsági utasítások

Forrasztócsúcs-választék ábráját lásd a 43. oldalon
Kapcsolási rajzot lásd a 50. oldalon
Robbantott ábrát lásd a 49. oldalon

A műszaki változtatások jogát fenntartjuk!

A frissített üzemeltetési útmutatókat a www.weller-tools.com oldalon találja.

Ďakujeme vám za dôveru, ktorú ste nám preukázali zakúpením spájkovacej stanice WTCP 51. Pri jej výrobe boli dodržané náročné požiadavky na kvalitu, ktoré zaručujú bezchybné fungovanie zariadenia.

⚠ 1. Upozornenie!

Pred uvedením zariadenia do prevádzky si, prosím, dôkladne prečítajte tento návod na používanie a priložené bezpečnostné predpisy. Pri nedodržaní bezpečnostných predpisov hrozí nebezpečenstvo ohrozenia zdravia a života.

Pri použití zariadenia v rozpore s návodom na jeho obsluhu, ako aj pri svojvoľných zmenách zariadenia, výrobca neposkytuje žiadnu záruku.

Spájkovacia stanica WTCP 51 zodpovedá Vyhláseniu o zhode EG podľa základných bezpečnostných požiadaviek smerníc 2004/108/EG a 2006/95/EG.

2. Popis

Spájkovacia stanica WTCP 51 je určená pre spájkovacie práce na elektronických súčiastkach s vysokou elektrickou alebo tepelnou citlivosťou. Regulácia teploty prebieha na základe princípu WELLER-Magnastat.

Pri studenom hrote sa trvalý magnet pritiahne k feromagnetickému snímaču teploty. Tak sa zapne spínač. Keď sa snímač priblíži k Curieovmu bodu, stratí svoje feromagnetické vlastnosti a už nemôže pevne držať trvalé magnety. Magnet odpadne a spínač sa vypne, čím sa preruší prívod elektriny do vyhrievacieho článku. Keď hrot trochu vychladne, snímač teploty znovu pritiahne trvalé magnety a prívod elektriny sa obnoví. Snímače teploty (Magnastate) majú medzi sebou mimoriadne nízky rozptyl spínacích teplôt a neopotrebúvajú sa kvôli starnutiu alebo únave materiálu. Ďalšou výhodou tohto systému je, že pri výmene hrotu spájkovačky je vypnutý. Pri chýbajúcom hrote teda vyhrievacie teleso nemôže prehorieť.

Pozri obrázok systému Magnastat na strane 41

Voľba pracovnej teploty sa vykonáva prostredníctvom jednoduchej výmeny spájkovacieho hrotu zakódovaného na určitú teplotu. Spájkovacie hroty WELLER Longlife poskytujú rozsahy teplôt 260°C, 310°C, 370°C, 425°C a 480°C. Životnosť spájkovacieho hrotu Longlife sa značne predlžuje galvanickým zušľachťovaním medeného jadra. K dispozícii je spolu 22 rôznych tvarov spájkovacích hrotov. Vyberte si z nich optimálny spájkovací hrot.

Spájkovačka Magnastat **TCP-S*** je galvanicky oddelená od siete a pracuje s ochranným nízkym napätím 24 V AC alebo DC. Spájkovačka je štandardne vybavená silikónovým káblom odolným voči teplu a spájkovacím hrotom WELLER Longlife PT-B7.

*Návody na používanie iného pripojiteľného náradia WELLER dopĺňajú tento návod na používanie.

Technické údaje

Rozmery D x Š x H:	166 x 115 x 101
Sieťové napätie (3):	230 V (240 V, 120 V), 50 (60) Hz
Napätie vyhrievania:	24 V, 50 (60) Hz
Výkon spájkovačky:	max. 50 W pri 24 V
Sieťový istič (4):	T0,315A
Regulácia:	2-bodová regulácia so snímačom teploty

3. Uvedenie do prevádzky

Skladovaciu pružinu so vstupným ústím pripevnite na základovú dosku stojanu spájkovačky (pozri rozkladový výkres). Čistiacu špongiu namočte do vody. Spájkovačku vložte do bezpečnostného stojanu. Zástrčku spájkovačky vsuňte do 3-pólovej pripájacej zásuvky (2) napájacej jednotky a zafixujte. Napájaciu jednotku zapojte do siete (3), dbajte pritom o správne sieťové napätie. Zariadenie pomocou sieťového vypínača (1) zapnite. Pri prvom rozohriatí naneste na selektívne pocínovateľný spájkovací hrot spájkovaciu zliatinu. Zo spájkovacieho hrotu sa tak odstránia zoxidované vrstvy potrebné pri skladovaní a nečistoty.

4. Vyrovnanie potenciálov

Spájkovací hrot je elektricky priamo prepojený s uzemnením (je tvrdo uzemnený).

5. Pracovné pokyny

Pri prestávkach v spájkovaní a pred odložením spájkovačky vždy dbajte, aby bol spájkovací hrot pocínovaný. Nepoužívajte žiadne príliš agresívne tavidlá.

Každé mechanické poškodenie zničí galvanickú ochrannú vrstvu spájkovacieho hrotu a drasticky skráti životnosť spájkovacieho hrotu.

Vyhrievacie teleso neskladujte bezprostredne pri železných predmetoch a nevystavujte ho strieda-vému poľu. Môže to mať vplyv na regulačný systém.

Pri spájkovaní, resp. odspájkovávaní je nutné dodržiavať spájkovacie predpisy pre súčiastky, najmä hraničné hodnoty teploty.

6. Zoznam príslušenstva

T005 32 152 99	FE50M Spájkovačka Magnastat so zariadením na odsávanie dymu zo spájkovania
T005 32 099 99	Predlžovací kábel 4 m
T005 41 734 99	DIL-16-WG Odspájkovávací hrot Dual in line 16
T005 13 040 99	Odspájkovávacia prímes DS-7

7. Rozsah dodávky

Napájacia jednotka P 51
Spájkovačka TCP S
Bezpečnostný stojan KH 20
Návod na obsluhu
Bezpečnostné pokyny

Obrázok Program spájkovacích hrotov nájdete na stranách 43
Obr. Schéma zapojenia pozri str. 50
Rozkladový výkres nájdete na strane 49

Technické zmeny vyhradené!

Aktualizovaný návod na používanie nájdete na adrese www.weller-tools.com.

Zahvaljujemo se vam za zaupanje, ki ste nam ga izkazali z nakupom Wellerjeve spajkalne postaje WTCP 51. Med izdelavo so bili uporabljeni najzahtevnejši kakovostni standardi, ki zagotavljajo brezhibno funkcijo naprave.

⚠ 1. Pozor!

Prosimo, da pred prvo uporabo naprave pozorno preberete ta navodila za uporabo in priložena varnostna navodila. Z neupoštevanjem varnostnih navodil lahko ogrozite zdravje in življenje.

Proizvajalec ne prevzema jamstva za uporabo, ki se razlikuje od opisane v navodilih za uporabo. Enako velja za samovoljne spremembe.

Wellerjeva spajkalna postaja WTCP 51 ustreza ES izjavi o skladnosti v skladu z osnovnimi varnostnimi zahtevami smernic 2004/104/ES in 2006/95/ES.

2. Tehnični opis

Spajkalna postaja WTCP 51 je namenjena spajkanju elektronskih komponent z visoko električno ali termično občutljivostjo. Regulacija temperature se izvaja po Wellerjevem principu Magnastat.

Pri neogreti konici feromagnetni temperaturni senzor privlači trajni magnet. Stikalo se pri tem vklopi. Ko se senzor približuje Curiejevi temperaturni točki, le-ta izgubi svoje feromagnetne lastnosti in ne more več zadrževati trajnega magneta. Magnet zato pade in tako postavi stikalo v izklopljeno stanje, pri čemer se prekine dovod toka na grelni element. Ko se konica nekoliko ohladi, temperaturni senzor ponovno privleče trajni magnet in s tem aktivira dovod energije. Temperaturni senzorji (Magnastati) imajo lahko zelo različne temperature preklopa ter niso podvrženi obrabi zaradi staranja ali utrujanja materiala. Naslednja prednost take konstrukcije je, da je pri menjavi konice spajkalnik izklopljen. Grelno telo zato pri okvarjeni konici ne more pregoreti.

Slika sistema Magnastat je prikazana na strani 41

Delovno temperaturo lahko preprosto izberemo z menjavo temperaturno kodirane spajkalne konice. Wellerjeve spajkalne konice Longlife pokrivajo temperaturna območja 260°C, 310°C, 370°C, 425°C in 480°C. Življenjska doba spajkalnih konic Longlife je bistveno povečana zaradi galvanske obdelave bakrenega jedra. Skupaj je v ponudbi 22 različnih oblik spajkalnih konic. Med njimi boste lahko vedno izbrali optimalno.

Spajkalnik Magnastat **TCP-S*** je galvansko ločen od el. omrežja in dela na zaščitni majhni napetosti 24V (izmenični ali enosmerni tok). Spajkalnik je standardno opremljen s temperaturno obstojnim silikonskim kablom in Wellerjevo spajkalno konico Longlife PT-B7.

*Poleg teh navodil za uporabo je potrebno upoštevati tudi navodila za uporabo vseh drugih Wellerjevih orodij, ki so vključena v sistem.

Tehnični podatki

Dimenzije D x Š x V:	166 x 115 x 101
Omrežna napetost (3):	230V (240V, 120V), 50 (60) Hz
Ogrevalna napetost:	24V, 50 (60) Hz
Moč spajkalnika:	maks. 50W pri 24V
Omrežna varovalka (4):	T0,315A
Regulacija:	dvotočkovna regula cija s temperaturnim senzorjem

3. Pred uporabo

Pritrdite odlagalno vzmet z lijakom na podnožje držala spajkalnika (glej eksplozijsko risbo). Namočite čistilno spužvo z vodo. Odložite spajkalnik v varovalni odlagalnik. Vtaknite vtikač spajkalnika v 3-polno priključno dozo (2) napajalne enote tako, da se zaskoči. Povežite napajalno enoto z el. omrežjem (3), pazite na pravo omrežno napetost. Vklopite napravo z omrežnim stikalom (1). Pri prvem segrevanju prevlečite spajkalno konico s spajko (prevleči je mogoče samo prvih 5 mm konice). Tako s spajkalne konice odstranimo sloj oksidov in nečistoče, ki se na njej naberejo med skladiščenjem.

4. Izenačevanje potenciala

Spajkalna konica je neposredno električno povezana z ozemljitvijo el. omrežja (trda ozemljitev).

5. Navodila za delo

V času premora in kadar spajkalnik odložite, pazite, da bo spajkalna konica dobro prevlečena s spajko. Ne uporabljajte preveč agresivnega fluksa.

Kakršnakoli mehanska obdelava uniči galvanski zaščitni sloj spajkalne konice in drastično zmanjša življenjsko dobo spajkalne konice.

Grelnega telesa ne vodite neposredno ob železu in ga ne izpostavljajte izmeničnemu magnetnemu polju. To lahko vpliva na regulacijski sistem.

Pri spajkanju oz. odspajkanju upoštevajte navodila za spajkanje komponent, še posebej mejne temperaturne vrednosti.

6. Seznam pribora

T005 32 152 99	FE50M Spajkalnik Magnastat z napravo za odsesavanje dima
T005 32 099 99	El. podaljšek 4 m
T005 41 734 99	DIL-16-WG Konica za izspajkan je Dual in line 16
T005 13 040 99	Dodatek za odspajkanje DS-7

7. Obseg dobave

Napajalna enota P 51
Spajkalnik TCP S
Varovalni odlagalnik KH 20
Navodila za uporabo
Varnostna navodila

Slika - program spajkalnih konic, glej strani 43
Slika - priključna shema, glej stran 50
Slika - eksplozijska risba, glej stran 49

Pridržujemo si pravico do tehničnih sprememb!

Posodobljena navodila za uporabo boste našli na spletnem naslovu www.weller-tools.com.

Täname teid Welleri jootejaama WTCP 51 ostuga näidatud usalduse eest. Valmistusprotsessis on järgitud kõige rangemaid kvaliteedinõudeid, mis kindlustavad seadme laitmatu töö.

1. Tähelepanu!

Palun lugege enne seadme kasutuselevõttu tähelepanelikult läbi käesolev kasutusjuhend ja lisatud ohutuseeskirjad. Nendest ohutuseeskirjadest mittekinnipidamine on ohtlik teie tervisele ja elule.

Valmistajatehas ei võta endale vastutust teistsuguse, käesolevast kasutusjuhendist erineva kasutamise, samuti juhendi omavoliliste muutmiste korral.

Welleri jootejaam WTCP 51 kannab EL-i vastavusmärki ja vastab direktiivide 2004/108/EMÜ ja 2006/95/ES põhilistele ohutusnõuetele.

2. Kirjeldus

Jootejaam WTCP 51 on ülimalt sobiv kasutamiseks suure elektri- või temperatuuritundlikkusega elektroonikakomponentide jootetöödel. Temperatuuri reguleerimine toimub WELLERi magnastaatpõhimõttel.

Külma otsiku korral tõmmatakse püsimagnet ferromagnetilise temperatuurianduri vastu. Sellega lülitatakse lüliti sisse. Kui andur läheneb Curie' punktile, siis kaotab ta oma elektromagnetilised omadused ja ei suuda püsimagnetit enam enda küljes kinni hoida. Magnet kukub maha ja viib lüliti väljalülitatud asendisse, millega katkestatakse kütteelemendi vooluvarustus. Kui otsik veidi jahtub, tõmbab temperatuuriandur püsimagneti taas enda külge ja energiavarustus taastub. Temperatuurianduritel (magnastaatidel) on omavahel äärmiselt väike lülitustemperatuuride hälve ning nad ei kulu vananemise või materjali väsimuse tõttu. Sellise paigutuse eelis on, et otsiku vahetamisel on kolb välja lülitatud. Küttekeha ei saa seega puuduva otsiku tõttu läbi põleda.

Joonis "Magnastaatsüsteem" on leheküljel 41

Töötemperatuuri valik toimub teperatuurikoodiga otsikute lihtsa vahetamise teel. WELLERi "Longlife" jooteotsikud hõlmavad temperatuurivahemikke 260 °C, 310 °C, 370 °C, 425 °C ja 480 °C. "Longlife" jooteotsiku vasksüdamiku galvaaniline töötlemine suurendab märgatavalt selle eluiga.

Kokku on võimalik valida 22 erineva kujuga jooteotsiku vahel. Valige nende hulgast optimaalne jooteotsik.

Magnastaat-jootekolb **TCP-S*** on võrgust galvaaniliselt eraldatud ja töötab ohutul 24 V vahelduv- või alalisvoolu madalpingel. Standardvariandis on jootekolb varustatud temperatuurikindla silikoonkaabli ja WELLER "Longlife" PT-B7 jooteotsikuga.

*Teiste ühendatavate WELLERi instrumentide kasutusjuhendid täiendavad käesolevat kasutusjuhendit.

Tehnilised andmed

Mõõtmed P x L x K:	166 x 115 x 101
Võrgupinge (3):	230V (240V, 120V), 50 (60) Hz
Küttepinge:	24V, 50 (60) Hz
Jootekolvi võimsus:	max. 50W 24V juures
Võrgukaitse (4):	T0,315A
Reguleerimine:	2-punktiline reguleeri mine temperatuurian duri abil

3. Kasutuselevõtt

Kinnitage hoidiku vedru lehtriga jootekolvihoidiku alusplaadile (vt joonis).
Niisutage puhastusšvamm veega.
Asetage jootekolb ohutushoidikusse.
Pistke jootekolvi pistik toiteploki 3-klemmilisse ühenduspuksi (2) ja kinnitage.
Ühendage toiteplokk võrku (3), jälgides sealjuures, et võrgupinge oleks õige.
Lülitage seade võrgulüliti (1) abil sisse.
Esimesel soojendamisel niisutage selektiivselt tinaga kaetav jooteotsik joodisega.
See eemaldab jooteotsikult seismisel sinna kogunenud oksiidikihid ja mustuse.

4. Potentsiaalide ühtlustus

Jooteotsik on elektriliselt otse maandusjuhtmega ühendatud (pidevalt maandatud).

5. Tööjuhised

Jootepauside ajal ja enne jootekolvi kõrvalepanekut pöörake alati tähelepanu sellele, et jooteotsik oleks tinaga korralikult kaetud. Ärge kasutage liiga agressiivseid räbusteid.

Jooteotsiku mehaaniline töötlemine rikub galvaanilist kaitsekihti ja vähendab oluliselt tema eluiga.

Ärge nihutage küttekeha vahetult mööda rauda ning ärge viige teda vahelduvvälja. See võib mõjutada reguleerimissüsteemi.

Joote- või lahtijootetöödel tuleb järgida komponentide jooteeeskirju, eriti temperatuuri piirväärtusi.

6. Lisavarustuse nimekiri

T005 32 152 99	FE50M Magnastaat-jootekolb koos jootesuitsu äratõmbeseadmega
T005 32 099 99	Pikenduskaabel 4 m
T005 41 734 99	DIL-16-WG lahtijooteotsik Dual in line 16
T005 13 040 99	Lahtijootevahend DS-7

7. Tarne maht

Toiteplokk P 51
Jootekolb TCP S
Ohutushoidik KH 20
Kasutusjuhend
Ohutustehnikaeeskirjad

Joonis "Jooteotsikute valik" lk 43
Joonis "Elektriskeem" lk 50
Joonis "Kirjeldav joonis" lk 49

Tehnilised muudatused võimalikud!

Uuendatud kasutusjuhendi leiate aadressilt www.weller-tools.com.

Dėkojame, kad parodėte pasitikėjimą pirkdami „Weller“ litavimo įrenginį „WTCP 51“. Gaminat šį įtaisą buvo laikomasi griežčiausių kokybės reikalavimų, užtikrinančių nepriekaištingą jo funkcionavimą.

1. Dėmesio!

Prieš pradėdami įtaisą eksploatuoti, atidžiai perskaitykite šią instrukciją ir saugos reikalavimus. Nesilaikantiems saugos reikalavimų kyla pavojus sveikatai ir gyvybei.

Jei įtaisas naudojamas ne pagal paskirtį, kuri aprašyta instrukcijoje, ar savavališkai pakeičiama jo konstrukcija, gamintojas už tai neatsako.

„Weller“ litavimo įrenginys „WTCP 51“ turi EB atitikties sertifikatą pagal pagrindinius direktyvos 2004/108/EB ir 2006/95/EB saugos reikalavimus.

2. Aprašymas

Litavimo įrenginys „WTCP 51“ labiausiai tinka dalims, kurios yra ypač jautrios elektros srovei ir šilumai, lituoti. Temperatūra reguliuojama pagal WELLER „magnastatinį“ principą.

Kai lituoklio smaigalys šaltas, nuolatinį magnetą traukia feromagnetinis temperatūros jutiklis. Taip įjungiamas jungiklis. Kai jutiklis priartėja prie Kiuri taško, jis praranda savo feromagnetines savybes ir nebegali išlaikyti nuolatinio magneto. Magnetas nukrenta ir taip išjungia jungiklį, kuris nutraukia srovės tekėjimą į kaitinimo elementą. Kai tik lituoklio smaigalys šiek tiek atvėsta, temperatūros jutiklis vėl pritraukia nuolatinį magnetą ir vėl atnaujinamas maitinimas. Temperatūros jutikliai („magnastatai“) pasižymi itin maža temperatūros sklaida ir visiškai nesidėvi nei eksploatacijos trukmės, nei medžiagų kokybės praradimo atžvilgiu. Kitas šios sistemos pranašumas yra toks, kad keičiant smaigalį, lituoklis išjungiamas. Vadinasi, jei smaigalio lizde nėra, kaitinimo elementas neperkais.

„Magnastatinės“ sistemos schema ypavaizduota 41 puslapyje.

Darbinė temperatūra parenkama įprastai pakeičiant lituoklio smaigalį, užkoduotą atitinkamai temperatūrai. WELLER „Longlife" lituoklio smaigaliai veikia 260°C, 310°C, 370°C, 425°C ir 480°C temperatūrų diapazone. „Longlife" lituoklių smaigalių eksploatacijos trukmė žymiai pailgėja jų varinę šerdį apdorojus galvaniniu būdu. Galima pasirinkti iš viso 22 smaigalių formas. Iš jų išsirinkite optimaliausią.

„Magnastatinis“ lituoklis **„TCP-S“*** nuo tinklo atjungiamas galvaniniu būdu ir dirba maitinamas žemos įtampos - 24V AC arba DC. Standartiškai lituoklis komplektuojamas su aukštai temperatūrai atspariu silikoniniu kabeliu ir WELLER „Longlife" PT-B7 lituoklio smaigaliu.

*Kitų prijungiamų WELLER įrankių instrukcijos galioja kartu su šia naudojimo instrukcija.

Techniniai duomenys

Matmenys	
ilgis x plotis x aukštis:	166 x 115 x 101
Tinklo įtampa (3):	230 V (240 V, 120 V), 50 (60) Hz
Kaitinimo elemento įtampa:	24 V, 50 (60) Hz
Lituoklio galia:	maks. 50W esant 24V
Tinklo saugiklis (4):	T0,315 A
Reguliavimas:	2 taškų reguliavimas su temperatūros juti kliu

3. Pradedant naudoti

Prie lituoklio pagrindo plokštės pritvirtinkite spyruokles su laikikliais (žr. surinkimo schemą). Valymo kempinę pavilgykite vandeniu. Lituoklį įstatykite į apsauginį dėklą. Įkiškite ir užfiksuokite lituoklio kištuką į maitinimo bloko 3 polių lizdą (2). Įsitikinę, kad įtampa tinkama, maitinimo bloką įjunkite į elektros tinklą (3). Įrenginį įjunkite tinklo jungikliu (1). Pirmą kartą įkaitindami prietaisą, lituoklio smaigalį pavilgykite į lydmetalį. Taip bus pašalintos oksidacinės apnašos ir smaigalio nelygumai.

4. Potencialų išlyginimas

Litavimo smaigalys per elektros tinklą yra tiesiogiai įžemintas (pastovus įžeminimas).

5. Darbo nurodymai

Litavimo pertraukų metu ir prieš padėdami lituoklį, visada žiūrėkite, kad lituoklio smaigalys būtų alavuotas. Nenaudokite per daug agresyvių medžiagų.

Bet koks mechaninis apdorojimas sugadina lituoklio smaigalio apsauginį galvaninį sluoksnį ir žymiai sutrumpina jo eksploatacinę trukmę.

Kaitinimo elemento nelieskite prie geležies ir nelaikykite kintamojo elektros lauko zonoje. Tai gali pakenkti temperatūros reguliavimo sistemai.

Lituojant ar atlituojant detales būtina laikytis litavimo darbų instrukcijų, ypač reikalavimų dėl temperatūrų ribinių verčių.

6. Priedų sąrašas

T005 32 152 99	FE50M „Magnastatinis“ lituoklis su litavimo dūmų ištraukimo įtaisu.
T005 32 099 99	Prailginimo kabelis 4 m
T005 41 734 99	DIL-16-WG išėmimo antgalis „Dual in line 16“
T005 13 040 99	atlitavimo priedai DS-7

7. Tiekiamas komplektas

Maitinimo blokas P 51
Lituoklis TCP S
Apsauginis dėklas KH 20
Naudojimo instrukcija
Saugos taisyklės

Lituoklio smaigalių gama žr. pav. 43 psl.
Sujungimo schema, žr. pav. 50 psl.
Surinkimo schema, žr. pav. 49 psl.

Gamintojas pasilieka teisę atlikti techninius pakeitimus!

Atnaujintas naudojimo instrukcijas rasite www.weller-tools.com.

Mēs jums pateicamies par Weller lodēšanas iekārtai WTCP 51 izrādīto uzticību. Izgatavošanas laikā tika ievērotas visstingrākās kvalitātes prasības, lai gatantētu iekārtas nevainojamu darbību.

⚠ 1. Uzmanību!

Pirms iekārtas izmantošanas, lūdzu, uzmanīgi izlasiet lietošanas instrukciju un drošības pasākumu norādījumus. Šo drošības pasākumu neievērošanas sekas ir draudi dzīvībai un veselībai.

Par lietošanas instrukcijā neparedzētu pielietošanas veidu, kā, piemēram, patstāvīgi veiktām izmaiņām konstrukcijā, izgatavotājs neuzņemas nekādu atbildību.

Weller lodēšanas iekārta WTCP 51 pilnībā atbilst EG atbilstības prasībām, pamatojoties uz drošības noteikumu prasību vadlīnijām 2004/108/EG un 2006/95/EG.

2. Apraksts

Lodēšanas iekārta WTCP 51 vislabāk piemērota darbam elektronikas jomā, kurā nepieciešama augsta elektriska vai termiska iekārtas jutība.Temperatūras regulēšana notiek pēc WELLER-Magnastat principa.

Aukstam virzuļa galam tiek pievienots ilgstošai darbībai piemērots magnēts no feromagnētiska temperatūras pievada. Tādējādi tiek pieslēgts slēdzis. Tikko pievads tuvojas sakarsuma punktam, tas zaudē savas feromagnētiskās īpašības un nespēj noturēt magnētu. Magnēts atdalās un atvieno slēdzi, tādējādi strāvas pievade sildelementam tiek pārtraukta. Virzuļa galam nedaudz atdziestot, temperatūras pievads atkal pievelk magnētu un enerģijas padeve atjaunojas. Temperatūras pievadiem ir savstarpēji ļoti neliels pieslēgumu temperatūru salāgojums, tādēļ tie nav pakļauti nolietojumam vai materiālu nodilumam. Priekšrocība ir arī tā, ka virzuļa gala nomaiņas laikā virzulis atslēdzas. Tātad sildķermenis bez virzuļa gala nespēj sakarst.

Magnastat sistēmas attēlu skatīt 41. lpp.

Darba temperatūras izvēlei vienkārši nomaina katram temperatūras režīmam atbilstošu virzuļa galu. WELLER "Longlife" lodēšanas iekārtas ir piemērotas šādiem temperatūru režīmiem: 260°C, 310°C, 370°C, 425°C und 480°C. "Longlife" lodēšanas iekārtas darbmūžs tiek maksimāli pagarināt, galvanizējot tā vara kodolu. Mēs piedāvājam 22 dažādas lodēšanas iekārtu formas. Izvēlieties visoptimālāko jums piemēroto formu.

Magnastat lodēšanas virsuļi **TCP-S*** no tīkla ir aizsargāti ar galvaniku un darbojas zemspriegumā 24V AC vai DC. Standarta variantā lodēšanas virzļi tiek piegādāti ar temperatūru izturīgiem silikona kabeļiem un WELLER "Longlife" PT-B7 lodēšanas galvu.

*Darba instrukcijas, strādājot ar salāgojamajiem WELLER instrumentiem, var tikt papildinātas ar šīs iekārtas instrukciju.

Tehniskie dati

Mērījumi L x B x H:	166 x 115 x 101
Tīkla spriegums (3):	230V (240V, 120V), 50 (60) Hz
Sakarsēšanas spriegums:	24V, 50 (60) Hz
Lodēšanas virzuļa jauda:	max. 50W pie 24V
Tīkla drošinātājs (4):	T0,315A
Regulēšana:	divpunktu kontrole ar temperatūras pievadu

3. Sagatavošana darbam

Nostiprināt apvalku ar piltuvi uz virzuļa balsta virsmas (skatīt ekspluatācijas zīmējumu). Samitrināt tīrīšanai paredzēto sūkli. Virzuli ievietot drošības apvalkā. Lodēšanas virzuļa slēdzi ievietot trīspolu pieslēgšanas buksē (2) un nostiprināt. Padeves elementu savienot ar tīklu (3), sekojot tīkla sprieguma lielumam. Ieslēgt iekārtu tīkla slēdzī (1). Iekārtai uzsilstot, alvoto lodgalvu pielikt pie lodmetāla.Tas ļaus atbrīvot oksīda kārtiņu un netīrumus.

4. Potenciāla izlīdzināšana

Lodēšanas iekārta ir elektriski sazemēta (stingrais zemējums).

5. Norādījumi darbam ar lodēšanas iekārtu

Lodēšanas darbu pārtraukumos un pirms iekārtas novietošanas pārbaudiet, vai lodēšanas galva ir klāta ar alvu. Neizmantot agresīvus šķidros materiālus.

Katra mehāniska apstrāde noārda lodgalvas galvanisko aizsargkārtu un būtiski samazina lodēšanas ierīces darbmūžu.

Sildelementu nedrīkt turēt blakus tēraudam un izmantot maiņlaukos.Tas var būtiski iespaidot kontroles sistēmas darbību.

Lodēšanas vai atkausēšanas darbu laikā stingri jāievēro lodēšanas noteikumi, sevišķi temperatūru robežvērtības.

6. Piederumu saraksts

T005 32 152 99	FE50M Magnastat lodēšanas virzulis ariekārtu lodēšanas gāzu nosūcei
T005 32 099 99	pagarinātājkabelis 4 m
T005 41 734 99	DIL-16-WG lodgalva Dual in line 16
T005 13 040 99	lodēšanas papildiekārta DS-7

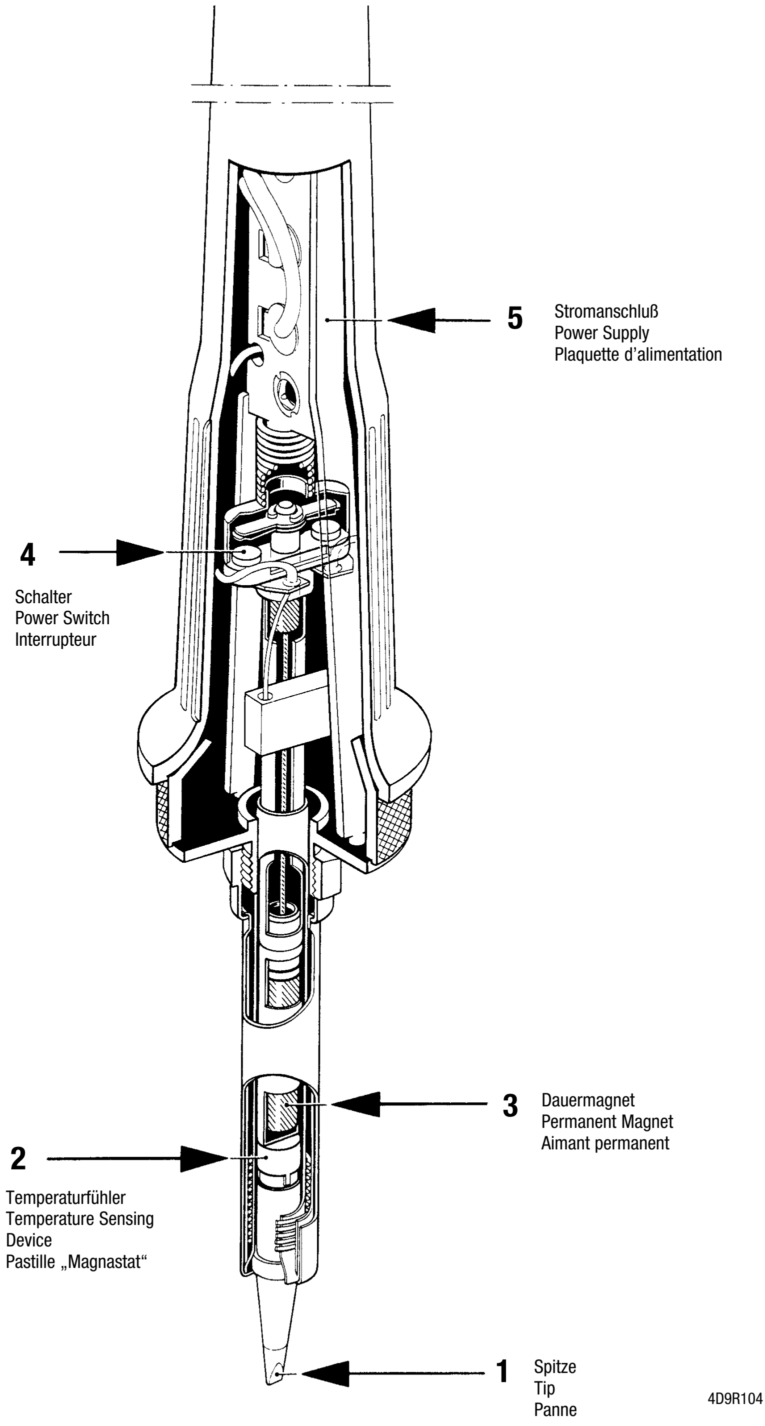
7. Piegādes komplekts

Drošības elements P 51
Lodēšanas virzulis TCP S
Drošības apvalks KH 20
Lietošanas instrukcija
Drošības pasākumu instrukcija

Attēlu Lodgalvas programma skatīt 43. lappusē
Attēlu Pieslēgumu shēma skatīt 50. lappusē
Ekspluatācijas attēlu skatīt 49. lappusē

Saglabāt tehniskās izmaiņas!

Aktualizēto lietošanas instrukciju var atrast vietnē www.weller-tools.com.


5
Stromanschluß
Power Supply
Plaquette d’alimentation
4
Schalter
Power Switch
Interrupteur
3
Dauermagnet
Permanent Magnet
Aimant permanent
2
Temperaturfühler
Temperature Sensing
Device
Pastille „Magnastat“
1
Spitze
Tip
Panne
4D9R104

D

1. Spitze
2. Temperaturfühler
3. Dauermagnet
4. Schalter
5. Stromanschluss

DK

1. Netkontakt
2. Netkontakt 1-polig , ikke belyst
3. Potentialudlingningsbøsning
4. Magnastat-kontakt
5. Radiator

H

1. Csúcs
2. Hőmérsékletérzékelő
3. Állandó mágnes
4. Kapcsoló
5. Áramcsatlakozó

F

1. Fiche secteur
2. Interrupteur général unipolaire sans voyant
3. Plot d'équilibrage de potentiel
4. Interrupteur Magnastat
5. Elément chauffant

P

1. Ficha de ligação à rede
2. Interruptor de rede de um pólo, sem iluminação
3. Jaque de compensação de potencial
4. Interruptor Magnastat
5. Elemento de aquecimento

SK

1. Hrot
2. Snímač teploty
3. Trvalý magnet
4. Spínač
5. Sieťová prípojka

NL

1. Netstekker
2. Netschakelaar 1-polig onverlicht
3. Potentiaalcompensatiecontactdoos
4. Magnastat-schakelaar
5. Verwarmingselement

FIN

1. Verkkopistoke
2. Verkkokytkin, yksinapainen, valaisematon
3. Potentiaalitasausliitin
4. Magnastat-kytkin
5. Lämpöelementti

SLO

1. Konica
2. Temperaturni senzor
3. Trajni magnet
4. Stikalo
5. Priključek za dovod el. toka

I

1. Spina di rete
2. Interruttorre di rete ad 1 polo non illuminato
3. Presa di compensazione di potenzi ale
4. Interruttore Magnastat
5. Elemento radiante

GR

1. Ακροδέκτης-Ρευματοληπτης
2. φύσα
3. Διακόπτης λειτουργίας μονοπολικός μη φωτιξόμενος
4. Υποδοχή-φύσαεξίσωσης δυναμικού
5. θερμαντικό στοιχείο

EST

1. Otsik
2. Temperatuuriandur
3. Püsimagnet
4. Lüliti
5. Võrguühendus

GB

1. Mains plug
2. Mains switch 1-pole not illumina ted
3. Potential equalisation socket
4. Magnastat switch
5. Heating element

TR

1. Elektrik kablosu
2. 1 uçlu ışıksız elektrik şalteri
3. Potansiyel denkleme girişi
4. Magnastat şalteri
5. Isıtıcı eleman

LT

1. Smaigalys
2. Temperatūros jutiklis
3. Nuolatinis magnetas
4. Jungiklis
5. Elektros tinklo prijungimo lizdas

S

1. Nätstickpropp
2. Nätstömbrytare 1-polig obelyst
3. Potentionalanpassningshylsa
4. Magnastat-brytare
5. Värmeelement

CZ

1. Hrot
2. Snímač teploty
3. Trvalý magnet
4. Spínač
5. Proudová přípojka

LV

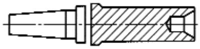
1. Galva
2. Temperatūru pievads
3. Ilgdarbības magnēts
4. Slēdzis
5. Strāvas pieslēgums

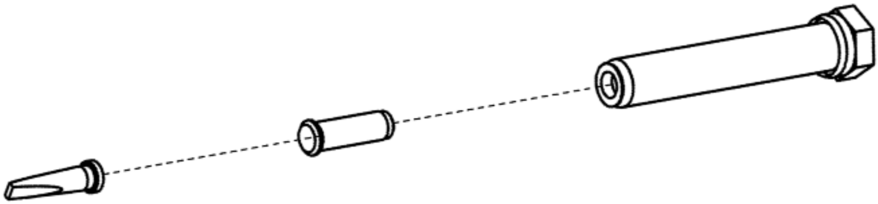
E

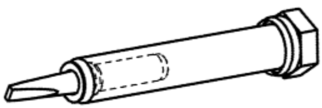
1. Enchufe a la red
2. Interruptor general unipolar (sin iluminación)
3. Conector de balance de potencial
4. Interruptor Magnastat
5. Elemento calefactor

PL

1. Grot
2. Czujnik temperatury
3. Magnes trwały
4. Włącznik
5. Przyłącze prądowe

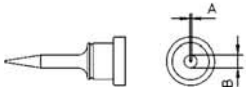
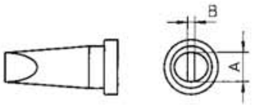
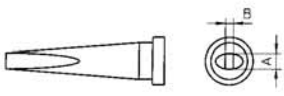
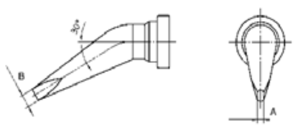
	Beschreibung / Modell Description / Model	Bestell-Nr. Order-No.
	PT-LT-Adapter with barrel	
	PT5-LT	T005 87 207 85
	PT6-LT	T005 87 207 86
	PT7-LT	T005 87 207 87
	PT8-LT	T005 87 207 88
	PT9-LT	T005 87 207 89



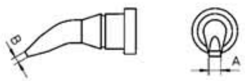


1. LT- Longlife- Tip
2. LT Adapter
3. Barrel

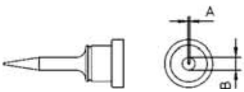
LT- Spitzen
Soldering Tips

	Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
	T005 44 494 00	LT 1SC	Meißelform Chisel tip	0,4 mm	0,15 mm	15,0 mm
	T005 44 497 99	LT 1SCNW	Meißelform Chisel tip	0,3 mm	0,1 mm	15,0 mm
	T005 44 412 00	LT H	Meißelform Chisel tip	0,8 mm	0,4 mm	13,5 mm
	T005 44 403 00	LT A	Meißelform Chisel tip	1,6 mm	0,7 mm	13,5 mm
	T005 44 405 00	LT B	Meißelform Chisel tip	2,4 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 407 00	LT C	Meißelform Chisel tip	3,2 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 409 00	LT D	Meißelform Chisel tip	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 448 00	LT DLL	Meißelform Chisel tip	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 430 99	LT HHPB	Meißelform* Chise tipl*	0,8 mm	0,4 mm	13,5 mm
	T005 44 431 99	LT AHPB	Meißelform* Chisel tip*	1,6 mm	0,7 mm	13,5 mm
	T005 44 432 99	LT BHPB	Meißelform* Chisel tip*	2,4 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 483 00	LT DHPB	Meißelform* Chisel tip*	4,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
	T005 44 413 00	LT K	Meißelform lang Chisel long	1,2 mm	0,4 mm	21,0 mm
	T005 44 414 00	LT L	Meißelform lang Chisel long	2,0 mm	1,0 mm	21,0 mm
	T005 44 415 00	LT M	Meißelform lang Chisel long	3,2 mm	1,2 mm	21,0 mm
	T005 44 420 99	LT HX	Meißelform gebogen Chisel bent	0,8 mm	0,4 mm	18,0 mm
	T005 44 443 00	LT ALX	Meißelform gebogen Chisel bent	1,6 mm	0,7 mm	18,0 mm
	T005 44 442 00	LT BX	Meißelform gebogen Chisel bent	2,4 mm	0,8 mm	18,0 mm

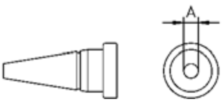
* HPB Lot = für Lote mit hohem Bleianteil
* HPB solder = for solder alloy with high lead content



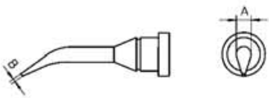
Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 427 00	LT AX	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	1,6 mm	0,8 mm	13,5 mm
T005 44 439 99	LT 4X	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	ø 1,2 mm	0,4 mm	16,5 mm
T005 44 469 00	LT MX	Meißelform gebogen 30° Chisel bent 30°	ø 3,2 mm	0,8 mm	19,3 mm



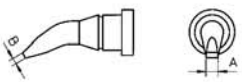
T005 44 436 99	LT 1S	Rundform schlank Round slim	ø 0,2 mm		15,0 mm
T005 44 496 00	LT 1SNW	Rundform schlank unbenetzbar Round slim unwettable	ø 1,0 mm		
T005 44 488 99	LT1SA	Rundform Round	ø 0,5 mm		16,0 mm



T005 44 435 99	LT 1	Rundform Round	ø 0,25 mm		14,0 mm
T005 44 489 99	LT 1A	Rundform Round	ø 0,5 mm		14,0 mm
T005 44 404 00	LT AS	Rundform Round	ø 1,6 mm		13,5 mm
T005 44 411 00	LT CS	Rundform Round	ø 3,2 mm		13,5 mm



T005 44 426 99	LT 1SLX	Rundform schlank gebogen Round slim bent	ø 2,0 mm	ø 0,4 mm	20,5 mm



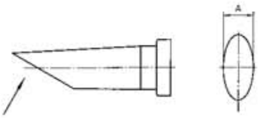
T005 44 425 99	LT 1X	Rundform gebogen 30° Round bent 30°	ø 0,4 mm		12,5 mm



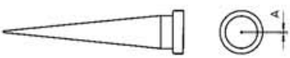
T005 44 439 99	LT 4	Rundform abgeschrägt 45° schlank Round sloped 45° slim	ø 1,2 mm		15,0 mm



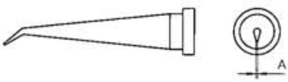
T005 44 408 00	LT F	Rundform abgeschrägt 45° Round sloped 45°	ø 1,2 mm		13,5 mm



Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 487 00	LT AA60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round slopes 60° long	1,6 mm	4,0 mm	13,0 mm
T005 44 444 00	LT BB60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round slopes 60° long	2,4 mm	4,0 mm	18,0 mm
T005 44 445 00	LT CC60	Rundform abgeschrägt 60° lang Round sloped 60° long	3,2 mm	6,0 mm	18,0 mm



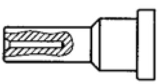
Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 423 99	LT 1L	Konisch lang ø 0,2 mm Concial long			26,4 mm
T005 44 498 00	LT 1LNW	Kon. lang ø 1,0 mm unbenetzbar Concial long unwettable			
T005 44 406 99	LT S	Konisch lang ø 0,4 mm Conical long			21,0 mm
T005 44 482 00	LT T	Konisch lang ø 0,6 mm Conical long			13,0 mm
T005 44 481 00	LT 0	Konisch lang ø 0,8 mm Conical long			17,0 mm



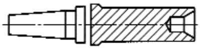
Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 424 99	LT 1LX	Konisch lang gebogen Conical long bent ø 0,2 mm			24,0 m

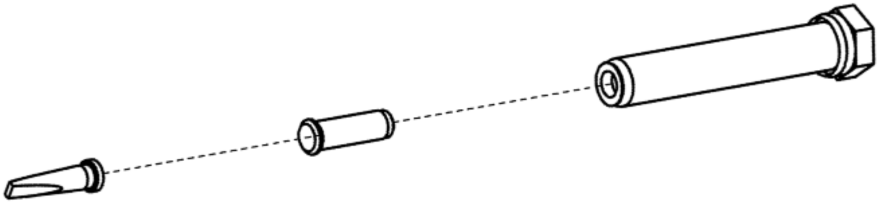


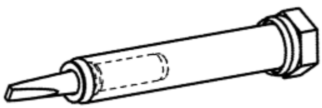
Bestell-Nr. Order-No	Modell Model	Beschreibung Description	Breite A Width A	Dicke B Length B	Länge C Length C
T005 44 410 00	LT GW	Lotdepotspitze 45° ø 2,3 mm Gull wing 45°		3,2 mm	17,0 mm
T005 44 479 00	LT KN	Messerspitze Knife tip		6,2 mm	16,5 mm



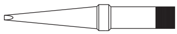
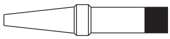
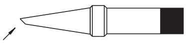
Bestell-Nr. Order-No	Beschreibung Description
T005 44 416 00	LT Messspitze für Thermoelement ø 0,5 mm LT Measuring tip for thermo element ø 0,5 mm
T005 44 449 99	LT Einschraubspitze mit M4 Außengewinde LT Screw in tip with M4 outside thread
T005 44 495 99	LT Lötspitzenset mit 40 verschiedenen Spitzen LT tip set with 40 different LT tips

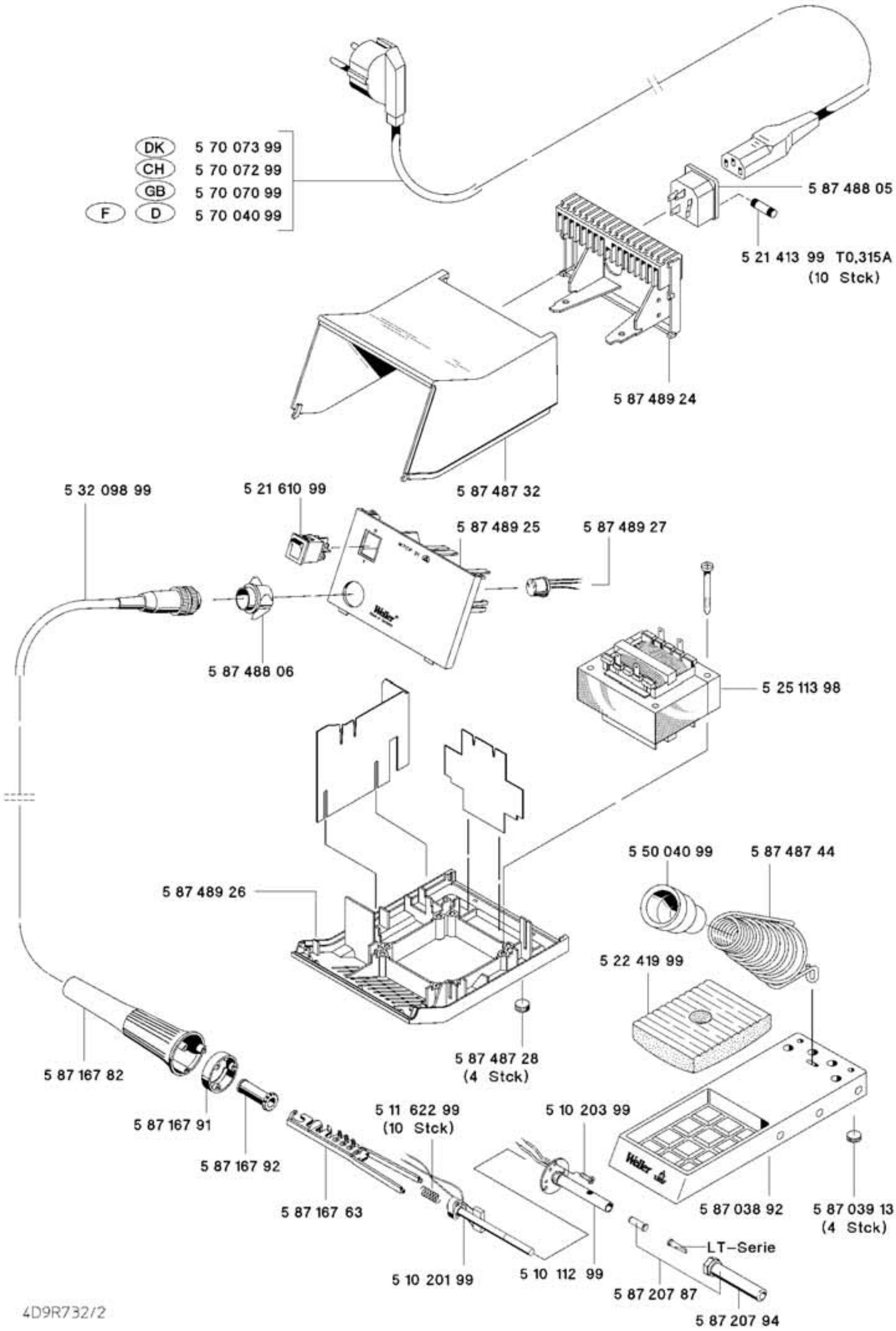
	Beschreibung / Modell **Description / Model**	**Bestell-Nr.** **Order-No.**
	Barrel for ET, PT Tip Barrel for LT	T005 10 311 99 T005 87 207 94

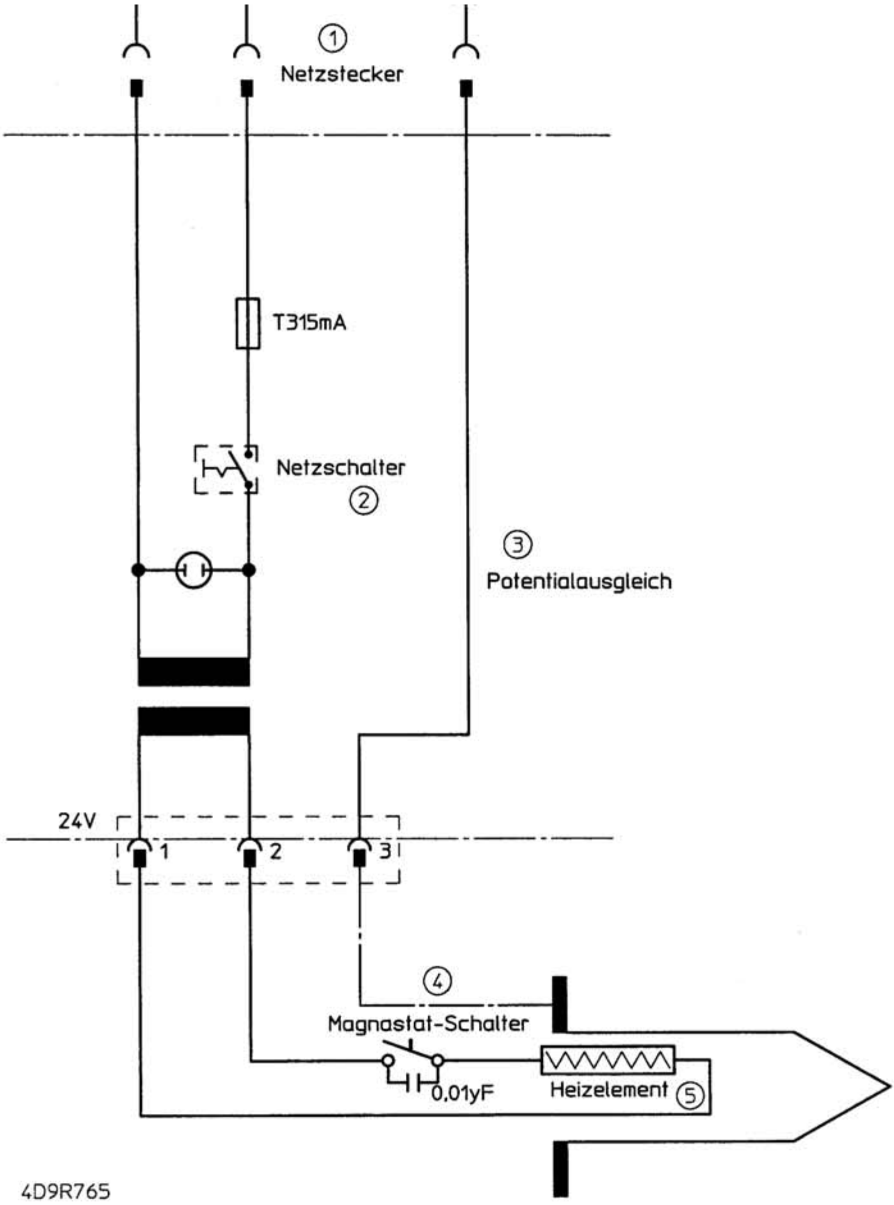




1. PT- Longlife- Tip
2. PT Adapter
3. Barrel

Modell Model	Best-Nr. mit Standard-Temperaturbereichen Order-No. for standard temperatures of regular tips 310°C	370°C	425°C	480°C	Breite A Width A	Dicke B Length B
Meisselform lang **Chisel long**	4PTK6	4PTK7	4PTK8		1,2 mm	0,4 mm
	4PTL6	4PTL7	4PTL8		2,0 mm	1,0 mm
		4PTM7	4PTM8	4PTM9	3,2 mm	1,2 mm
Meisselform gebogen, **eine Seite benetzbar** **Chisel bent, one side wettable**		T005 41 307 99			3,2 mm	1,2 mm
Rundform **Conical Blunt Tip**		4PTCS7 4PTDS7			Ø 3,2 mm Ø 5,0 mm	
		4PTS7	4PTS8		Ø 0,4 mm	
	4PT06	4PT07	4PT08		Ø 0,8 mm	
Rundform, abgeschrägt **Screwdriver Tip**		4PTF7	4PTF8		Ø 1,2 mm	
		4PTAA7	4PTAA8	4PTAA9	Ø 1,6 mm	
		4PTBB7	4PTBB8	4PTBB9	Ø 2,4 mm	
		4PTCC7	4PTCC8	4PTCC9	Ø 3,2 mm	
		4PTDD7	4PTDD8	4PTDD9	Ø 5,0 mm	
		T005 41 735 99	DIL 16WGN	Entlötspitze für Dual-In-Line 310°C Desoldering tip for Dual-In-Line 310°C		
		T005 13 041 99	DS 7N	Entlötaufsatz 370°C Desoldering attachment 370°C		
		T005 13 804 99		Ersatzspitzen für Entlötaufsatz DS 7, Ø 1,53 mm Spare tiplet for desoldering attachment DS 7. Ø 1,5 mm		


DK
CH
GB
F
D
5 70 073 99
5 70 072 99
5 70 070 99
5 70 040 99
5 87 488 05
5 21 413 99 T0,315A
(10 Stck)
5 87 489 24
5 87 487 32
5 32 098 99
5 21 610 99
5 87 489 25
5 87 489 27
5 87 488 06
5 25 113 98
5 87 489 26
5 50 040 99
5 87 487 44
5 22 419 99
5 87 487 28
(4 Stck)
5 87 167 82
5 87 167 91
5 87 167 92
5 87 167 63
5 11 622 99
(10 Stck)
5 10 203 99
5 10 201 99
5 10 112 99
5 87 207 87
5 87 207 94
LT-Serie
5 87 038 92
5 87 039 13
(4 Stck)
4D9R732/2



4D9R765

24.01.02 / Martin

GERMANY
Weller Tools GmbH
Carl-Benz-Str. 2
74354 Besigheim
Phone: +49 (0) 7143 580-0
Fax: +49 (0) 7143 580-108

GREAT BRITAIN
Apex Tool Group
(UK Operations) Ltd
4th Floor Pennine House
Washington, Tyne & Wear
NE37 1LY
Phone: +44 (0) 191 419 7700
Fax: +44 (0) 191 417 9421

FRANCE
Apex Tool Group S.A.S.
25 Av. Maurice Chevalier B.P. 46
77832 Ozoir-la-Ferrière, Cedex
Phone:+33 (0) 160.18.55.40
Fax: +33 (0) 164.40.33.05

ITALY
Apex Tool S.r.l.
Viale Europa 80
20090 Cusago (MI)
Phone: +39 (02) 9033101
Fax: +39 (02) 90394231

SWITZERLAND
Apex Tool Switzerland Sàrl
Rue de la Roselière 8
1400 Yverdon-les-Bains
Phone: +41 (0) 24 426 12 06
Fax: +41 (0) 24 425 09 77

AUSTRALIA
Apex Tools
P.O. Box 366
519 Nurigong Street
Albury, N. S. W. 2640
Phone: +61 (2) 6058-0300

CANADA
Apex Tools - Canada
164 Innnisfil street
Barrie Ontario
Canada L4N 3E7
Phone: +1 (905) 455 5200

CHINA
Apex Tool Group
A-8 building, No. 38 Dongsheng Road
Heqing Industrial Park, Pudong
Shanghai PRC 201201
Phone: +86 (21) 60880288
Fax: +86 (21) 60880289

U S A
Apex Tool Group, LLC
14600 York Rd. Suite A
Sparks, MD 21152
Phone: +1 (800) 688-8949
Fax: +1 (800) 234-0472

T005 56 800 10 / 10.2012
T005 56 800 09 / 05.2011

www.weller-tools.com

Weller